

тъя под механическую обработку, а также на плотность.

Сварка чугуна электродами ЦЧ-4 ведется без подогрева, но, если детали массивные, то их подогревают до 150—250°C. Electroды состоят из стального стержня с фтористо-кальциевым покрытием, разработанным в отделе сварки ЦНИИТмаша. Наплавленный металл отличается повышенным содержанием ванадия (9,5%) и низким содержанием углерода (до 0,15%). Для уменьшения отбела чугуна в зоне сплавления и для облегчения механической обработки глубина проплавления свариваемого чугуна должна быть минимальной.

Сварка чугуна медно-никелевыми и медно-кобальтовыми электродами МНЧ-1 ведется без подогрева. Electroды МНЧ-1 изготавливают по ГОСТ 9466—75 из проволоки НМЖМц (монель) или МНМц (константан) с фтористо-кальциевым покрытием.

Распространение получили electroды из монель-металла. Многие заводы получают проволоку НМЖМц (никель — 60%, медь — 35%, железо — 3%, марганец — 1,5%) и наносят покрытие самостоятельно. Простейший состав покрытия на жидком стекле: графит—40%, мел — 60%. Electroды из монель-металла дорогие, но обладают рядом достоинств. Наплавленный металл представляет собой железоникельмедный сплав с твердостью НВ 135, в переходной зоне — НВ 160, что позволяет свободно вести механическую обработку. Недостатки electroдов МНЧ-1 в том, что они не обеспечивают металл шва с высокой устойчивостью к возникновению пор и трещин, потому сварку ведут предельно короткой дугой валиками длиной 15—20 мм. После обрыва дуги рекомендуется валик проковывать и возобновлять сварку только после его охлаждения до 50—60°C. При увлажнении покрытия electroды следует просушить при 150—200°C в течение 1—1,5 ч.