

Электрод ремонтный

Спецификация

AWS A5.15 : ENiFe-CI
ISO 1071 : E C NiFe-CI 1

Общее описание

Электрод для восстановительной сварки чугуна и чугуна со сталью
Наплавленный Ni-Fe слой легко поддается механической обработке
Частично применим для чугуна с шаровидным графитом
Твердость наплавки прибл. 180 HB
Отличная допустимая нагрузка по току обеспечивается биметаллической электродной проволокой
Сварка как при переменном токе, так и при отрицательном постоянном токе
Наилучший выбор для сварки на отрицательном постоянном токе

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. -

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Fe	Ni
0.7	45	balance

Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	0.2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Твердость HB10
Требуемые	AWS A5.15		296-434	400-579	6-18	165-218
	ISO 1071		250	350	6	
Типичные значения после сварки		AW	300	460	12	180

Упаковка, размеры поставок и маркировка

		Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
		Длина (мм)	300	350	400
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	154	82	47	
Пластиковый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.5	2.5	

Маркировка Клеймо: Elerep® NiFe-CI Extra Цвет маркера: черный

Elerep® NiFe-CI Extra : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сортамент материалов	DIN 1691	DIN 1692	DIN 1693
Для сварки и восстановления	GG10	GTS-35-10	G GG-40
	GG15	GTS-45-06	G GG-50
	GG20	GTS-55-4	G GG-60
	GG25	GTW-35-04	
	GG30	GTW-40-05	
	GG35	GTW-45-07	
		GTW-S-38-12	

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуго - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж) при максимальном токе	Степень расхода Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
2.5 x 300	70 - 100	DC-	124	211	0.32	19.1	91	1.72
3.2 x 350	90 - 150	DC-	123	328	0.62	29.4	47	1.37
4.0 x 400	100 - 180	DC-	168	714	0.74	55.7	30	1.45

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G
2.5	80	80	80	80	80
3.2	110	110	110	110	110
4.0	150	160	160	150	150

Рекомендации по применению

Рекомендуется сварка коротких кромок
 Проковка (молотком с круглым бойком) сразу же после наплавки исключает остаточные напряжения
 Предварительный нагрев массивных изделий максимально до 300°C