

Электрод ремонтный

Спецификация

AWS A5.15 : ENI-CI
ISO 1071 : E C Ni-CI 1

Общее описание

Никелевый электрод для восстановительной сварки пластинчатого, ковкого чугуна и чугуна со сталью
Обеспечение высокопластичного сварного шва
Твердость наплавки прибл. 175 HB
Предпочтительно сваривать положительным постоянным током, обеспечивает импульсно-дуговую сварку, глубокое проникновение, гладкую поверхность, отсутствие непроваров
Сварка при переменном токе, пониженное значение подвода тепла, рекомендуется при заполнении шва
Наилучший выбор для многослойной сварки

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. + / -

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

C	Fe	Ni
0.7	2.0	97

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Твердость
					HB10
Требуемые AWS A5.15		262-414	276-448	3-6	135-218
ISO 1071		200	250	3	
Типичные значения после сварки	AW	270	445	8	175

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	300	350	400
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	146	76	44
Пластиковый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.5	2.5

Маркировка Клеймо: Elerep® Ni-CI Цвет маркера: черный

Elerep® Ni-CI : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сортамент материалов	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
Для сварки и восстановления	GG 10	GTS-35-10	G GG-40
	GG 15	GTS-45-06	G GG-50
	GG 20	GTS-55-4	G GG-60
	GG 25	GTW-35-04	
	GG 30	GTW-40-05	
	GG 35	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	50 - 100	DC-	176	268	0.24	19.1	84	1.61
3.2 x 350	70 - 130	DC-	145	303	0.48	32.6	52	1.52
4.0 x 400	90 - 150	DC-	262	647	0.55	56.7	25	1.41

* 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	PF/5G up
2.5	70	70	70	70	70	
3.2	100	100	100	80	80	
4.0	120	120	120	110	110	

Рекомендации по применению

Остаточные напряжения снижаются проковкой после каждого слоя
Холодная сварка, температура между слоями меньше 100°C
Подогрев крупногабаритных изделий до 300°C