

## Электрод ремонтный

### Спецификация

AWS A5.11M : ENiCrMo-5\*  
DIN 8555-83 : E23-UM-200-CKPTZ

\*Ближайшая спецификация

### Общее описание

Рутитовый электрод, применяемый для упрочнения наплавкой деталей машин и инструмента, находящихся под воздействием коррозии и высокой температуры  
Выход напавленного металла 170%  
Металл сварного шва состоит из NiCrMoW сплава с низким содержанием железа  
Плавная стабильная дуга  
Низкое растворение с основным материалом  
Легкое отделение шлака

### Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F

### Тип тока

AC / DC electr. +

### Типичный химический состав всего напавленного металла, (% по массе)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Fe	Ni
0.02	0.9	0.9	16	17	4.0	6.5	balance

### Механические свойства всего напавленного металла

#### Типичные значения твердости

Напавленный	225 HB
Упрочненный	400 HB

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2
	Длина (мм)	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	40
Пластиковый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5

Маркировка Клеймо: **Elerep® NiCrMo**

Цвет маркера: фиолетовый

**Elerep® NiCrMo** : rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Наплавка твердым сплавом на новое или поврежденное оборудование для горячей обработки, такое как: ковочные штампы, тиски, резки, зачистные штампы (применяемые при высоких температурах)

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	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/Н)
3.2 x 350	110-140	-	-	-	-	59	-	-

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки

Диаметр (мм)	Ток (А)
3.2	120

## Примечания

В случае сварки больших толщин корневой шов проварить электродом Elerep® 312

## Рекомендации по применению

Необработанный металл сварного шва поддается механической обработке