

## Электрод ремонтный

### Спецификация

AWS A5.5 : ENiFe-CI  
ISO 1071 : E C NiFe-CI 1

### Общее описание

Основной электрод покрытый графитом с Ni-Fe сердцевиной для холодной сварки пластинчатого, ковкого чугуна и чугуна со сталью  
Специально разработан для соединения толстых материалов  
Рекомендуется применять сварку положительным постоянным током для обеспечения минимального подвода тепла к свариваемым изделиям.

### Положение шва при сварке



### Тип тока

AC / DC electr. +

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

C	Fe	Ni
0.6	40	balance

### Механические свойства всего наплавленного металла

Состояние		0.2% Предела текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	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	10	175

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	300	300	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	155	95	54
Пластиковый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.5	2.5

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

Elerep® NiFe-CI : rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Сортамент материалов	DIN 1691	DIN 1692	DIN 1693
Для сварки и восстановления	GG-10	GTS-35	G GG-40
	GG-15	GTS-45	G GG-50
	GG-20	GTS-55	G GG-60
	GG-25	GTW-35	G GG-70
	GG-30	GTW-40	G GG-80
	GG-35	GTW-45	
	GG-40	GTW-S-38	

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия при максимальном токе - Е (кДж)	Степень расхода на максимальном токе - Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/Н)
2.5 x 300	50 - 70	AC	58	106	0.76	15.9	82	1.3
3.2 x 300	70 - 90	AC	69	161	1.24	30.8	42	1.3
3.2 x 350	70 - 90							
4.0 x 350	100 - 120	AC	75	234	1.78	46.2	27	1.2
4.0 x 400	100 - 120							

\* 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	60	60	60	60		
3.2	80	80	80	75		
4.0	110	110	110	105		

## Рекомендации по применению

Рекомендуется сварка коротких кромок  
Прокатка (молотком с круглым бойком) сразу же после наплавки исключает остаточные напряжения  
Перлитный чугун требует 200 градусного предварительного нагрева