

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ЧУГУНА FE-CAST

Электроды со специальным покрытием для сварки чугуна

- Используется для получения зон особо высокой твердости в чугунных материалах
- Высокая твердость, позволяющая наносить его непосредственно на чугун без буферного слоя
- Электроды для работы с основаниями станков, корпусами насосов, корпусами редукторов, коробок передач, блоков двигателей, компрессоров, рам станков, штампов, фланцев, столов, рычагов и генераторов
- Электрод с низким тепловыделением для ремонта и технического обслуживания чугуна и для соединения чугуна со сталью или медными сплавами. благодаря отличной свариваемости. Его превосходная свариваемость делает его простым в использовании на месте.
- Он также подходит для соединения и формовки чугуна
- Наплавку можно обрабатывать режущими инструментами
- Шов обладает высокой прочностью на растяжение и пластичностью, а наплавка из шаровидного графита устойчива к растрескиванию
- Для полугорячей и холодной сварки деталей из серого чугуна, ковкого чугуна или чугуна с шаровидным графитом, некоторых никелевых и медных сплавов, таких как корпуса и рамы машин, подверженных динамическим и большим нагрузкам.
- Стабильная работа при сварке и запуске дуги практически без разбрызгивания

Стандарты

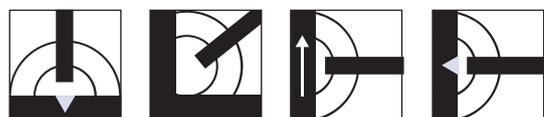
AWS A5.15	: E NiFe-Cl
TS 9463 EN ISO 1071:	E C NiFe-Cl 1
EN ISO 1071	: E C NiFe-Cl 1

Подключение

D.C.(+)

Типичный состав наплавляемого металла (%)																
Состав	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Fe	-	-	-	-
AWS	<2,0	<4,0	<2,5	-	<0,03	-	45,0-60,0	-	<2,5	-	<1,0	Остальное	-	-	-	-
TS/EN/ISO	<2,0	<4,0	<2,5	-	<0,04	-	40,0-60,0	-	<2,5	-	<1,0	Остальное	-	-	-	-
107	0,375	0,067	0,270	0,005	0,004	0,097	56,368	0,006	0,084	0,003	0,007	Остальное	-	-	-	-

Пространственные положения



Механические свойства

Соппротивление разрыву (N/mm ²)	Твердость (НВ)	Относительное удлинение (Lo=5do) (%)
мин. 450	~ 190 НВ	min.10

Диаметр (Ø)	Сварочный ток	Вес упаковки	Вес 100 шт., (гр.)	Длина (мм)	Артикул
3,2 мм	80-120 А	5,0 кг	3100	350 мм	1982 332
4,0 мм	120-150 А	5,0 кг	4560	350 мм	1982 340