

Электроды с графитовой обмазкой с высоким содержанием никеля предназначены для ремонтных операций изделий из чугуна. Они имеют очень хорошие механические свойства и сопротивление растрескиванию. Их применение рекомендовано для гетерогенных соединений чугун/сталь.

Классификация

EN ISO 1071 : EC NiFe-CI
AWS A 5.15 : E Ni Fe CI 3
DIN 8573 : E NiFe 1 BG 13

Applications

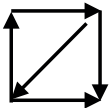
Сварка и наварка чугуна, легированного чугуна, чугуна с шаровидным графитом и соединений чугуна со сталью :

- картер,
- головка блока мотора,
- блок мотора,
- корпус насоса,
- зубчатое колесо.

Преимущества

- Гомогенные и трещиностойкие ферроникелевые сплавы.
- Отличный захват, даже на старом чугуне.
- Высокие механические свойства.

Положения и полярность



- Поджиг с 40В - Постоянный ток.
- Полярность (+) на электроде.

Химические свойства

C %	Mn %	Si %	Ni %	Fe %
1.00	< 1.00	< 2.00	56.00	base

Механические свойства

Re	Rm
390	550

Рекомендации

Ø электрод (mm)	2.5	3.2
толщина (mm)	3 ▶ 6	3 ▶ +
сварочный ток (A)	70	100

- Сварка в маленьких шнурах,
- Отбивать шлак во время остывания.



Упаковка

Арт.	Ø (mm)	длина (mm)	X...
083332	Ø 2.5	350	12
083349	Ø 3.2	350	9
081956	Ø 3.2	350	156