CHINA ENi-C1

Электрод с сердечником из чистого никеля

Никелевый электрод для сварки/наплавки чугуна

Классификация		
AWS	**ASME**	**ГБ/Т**
A 5.15	SF A5.15 ENi-C1	ЭЗНи-1

Описание и типичные области применения

Никелевый электрод с графитовой обмазкой, предназначен для холодной сварки чугуна. Обладает такими свойствами как: хорошей свариваемостью во всех пространственных положениях (кроме положения на спуск); стабильным горением на минимальных силах сварочного тока; повышенной пластичностью сварочного шва. Предназначен для сварки и наплавки серых и ковких чугунов, стальных отливок, а также для сварки данных материалов с конструкционными сталями, медью и медными сплавами, преимущественно для ремонта и восстановления. Рекомендован для плакирования поверхностей деталей и корневых швов.

Химический состав наплавленного металла (массовая доля) %

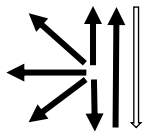
Элементы	**C**	**Si**	**Mn**	**Fe**	**Ni**	**Другие**
Стандартные значения	≤2.0	≤2.5	≤1.0	≤8.0	≥90	≤1.0

Рекомендуемые режимы сварки

Параметры сварочного тока	Ø - L мм	Ток А
(AC, DC-)	2,5 x 350	65-90
	3,2 x 350	90-110
	4,0 x 350	120-150

Рекомендации по сварке

Для толстостенных деталей необходимо использовать U-образную или двойную U-образную разделку. Удалять литейную корку в зоне сварки с двух сторон. Сварку производить на короткой дуге. При наплавке тонкого буферного слоя допускаются колебания электрода, но не более двух его диаметров. Для предотвращения перегрева рекомендуется выполнять сварку короткими участками, длиной не более 10 диаметров электрода. Сразу после сварки короткого участка необходимо удалить шлак и проковать. Повторный поджиг электрода осуществлять на шве, но ни в коем случае на основном металле. Избегать больших концентраторов напряжений.

Положения сварки	**Полярность**	**Прокалка**
	**= - / ~**	**140-150^{0}C**

ООО «АМИТЕК»
г. Санкт-Петербург, улица Заозерная дом 8, корпус 2, Лит. А, офис 10.
тел: (812) 643-46-88; факс: (812) 643-46-87; почта: info@amitech.spb.ru