CHINA ENiFe-C1

Электрод с сердечником из никелевого сплава

Электрод для сварки/наплавки чугуна

Классификация		
AWS	**ASME**	**JIS**
A 5.15	SF A5.15 ENiFe-C1	Z3252 DFS NiFe

Описание и типичные области применения

Электрод с сердечником из сплава никеля и железа, с тонким графитовым покрытием. Для металла шва характерны: высокая прочность; повышенная пластичность и низкий коэффициент линейного расширения. Стержень электрода способен воспринимать высокую нагрузку по току и обладает высоким коэффициентом наплавки. Работает на постоянном и переменном токах. Предназначен для сварки и наплавки серого чугуна, в особенности чугуна с шаровидным графитом, а также сварки между собой данных видов чугунов, либо для их сварки с конструкционными или литейными сталями.

Химический состав наплавленного металла (массовая доля) %

Элементы	**C**	**Si**	**Mn**	**Fe**	**Ni**	**Cu**
Стандартные значения	≤2.0	≤4.0	≤2.3	3.0 - 6.0	60 - 70	25 - 35

Рекомендуемые режимы сварки

Параметры сварочного тока	Ø - L мм	Ток А
(AC, DC+)	3,2 x 350	90-110
	4,0 x 350	120-150
	5,0 x 350	160-190

Рекомендации по сварке

В зоне сварки должна быть удалена литейная корка. Для толстостенных деталей необходимо использовать X- или V-образную разделку с углом раскрытия 60-80°. Высокоуглеродистые стали и массивные заготовки необходимо подогревать до 250°C.

Положение электрода 90° к поверхности, допускаются незначительные колебания электрода во время сварки, сварка короткой дугой и короткими валиками. После удаления шлака необходима проковка для снятия напряжений. Избегать больших концентраторов напряжений.

Положения сварки	**Полярность**	**Прокалка**
	**= + / ~**	**150-165°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