Capilla 45-2 minus

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 1071: E C NiFe 1 1
(DIN 8573): E NiFe-1 BG 23
AWS: E NiFe-Cl

Применение, характеристики

Электрод с биметаллическим железо-никелевым стержнем и основным графитовым покрытием для сварки чугуна. Наплавленный металл легко поддается механической обработке. Углерод в наплавленном металле выделяется в виде графита. Электрод используется для сварки постоянным током прямой полярности.

Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального сверху вниз).

Режимы прокалки: 150-180°C в течение 2 часов.

Области применения

Для сварки серого, ковкого и высокопрочного чугуна, а также для ремонтных работ.

EN 1561: EN-GJL-100 (GG 10) с EN-GJL-350 (GG 35)
EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35) с EN-GJMB-550 (GTS 55), EN-GJMW-350 (GTW 35) с EN-GJMW-550 (GTW 55)
EN 1563: EN-GJS-400 (GGG 40) с EN-GJS-700 (GGG 70)

Химический состав наплавленного металла, %

C	Ni	Fe
1,5	51,0-55,0	основа

Механические свойства наплавленного металла

(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HB
200

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
3,25	350	60-90	=(-)~
4,0	350	90-120	=(-)~
5,0	350	110-150	=(-)~

© 1999-2020 Группа компаний «RS». Дизайн Сервис-Партнеры