

# Capilla FeNi 55

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN ISO 14172: E C NiFe-1 6  
(DIN 8573): E NiFe-1-BG 23  
AWS: E NiFe-CI

## Применение, характеристики

Специальный покрытый электрод для сварки и ремонтной сварки ковких чугунов. Наплавленный металл легко поддается механической обработке. Углерод в наплавленном металле выделяется в виде графита.

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

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

## Области применения

Для сварки 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    | Si  | Ni    | Fe     |
|------|-----|-------|--------|
| 0,02 | 0,7 | 51-55 | основа |

## Механические свойства наплавленного металла

(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

| Твердость, HB |
|---------------|
| 200           |

## Размерность

| Диаметр | Длина, мм | Сварочный ток, А | Полярность |
|---------|-----------|------------------|------------|
| 2,5     | 350       | 60-90            | =(+)~      |
| 3,25    | 350       | 90-120           | =(+)~      |
| 4,0     | 350       | 110-150          | =(+)~      |