

Электроды для сварки чугуна Nickel Iron

Электрод Hilco Nickel Iron - ремонт и обслуживание - чугун

AWS A5.15: E Ni Fe CI

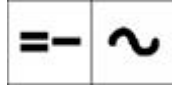
DIN 8573: E Ni Fe BG 22

Покрытие:

Основное

Напряжение дуги: 60V

Ток:



Цветовое обозначение:

Оранжевый

Положения сварки:



Условное обозначение:

E NiFe CI / NICKEL IRON

Электрод Hilco Nickel Iron - железоникелевый с основным покрытием для сварки всех видов чугуна. Наплавленный металл отличается высокой прочностью и устойчивостью к образованию трещин. Сварной шов хорошо поддается обработке режущим инструментом.

Сварка электродами малого диаметра может производиться без предварительного подогрева или с небольшим (до 150°C) подогревом. При сварке толстостенных изделий рекомендуется предварительный подогрев до 150-300° С. В процессе сварки рекомендуется легкое проковывание швов с последующим медленным охлаждением.

Марки сталей и сплавов:

- Серый чугун от GG10 до GG40
- Ковкий чугун GTS35-GTS 65, GTW35-GTW65
- Шаровидный графит GG40-GGG70
- Сварка и ремонт
- Сварка разнородных металлов: чугуна и стали

Применение:

- Ремонтные мастерские
- Корпусные детали, машинные рамы, станины,
- блок цилиндров двигателя, трубопроводная
- арматура, задвижки

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	Fe	Al
0,90	0,80	0,70				53,0				Bal.	

Типичные механические свойства металла шва:

0,2% предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Твердость
>= 340	>= 500	>= 18	190 HB

Геометрические размеры и сила тока при сварке:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	350	18,5	55-75
3,2	350	31,3	80-100
4,0	350	45,5	100-125
5,0	350	72,5	125-160

HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
 էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am