

Условное обозначение

DIN 8573: E-NiFe-1BG12
AWS A 5.15 E-NiFe-CI
EN ISO 1071 E C NiFe-13

Химический состав наплавленного металла, %

C	Fe	Ni
1,20	45,00	Основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Ферро-никелевый электрод с биметаллическим сердечником, предназначен для сварки и наплавки чугунов с пластинчатым графитом (типа EN GJL 100 - EN GJL 400; GG10-GGG40), чугунов с шаровидным графитом (типа EN GJS 400 - EN GJS 700; GGG40-GGG70), ковких чугунов (типа EN GJMB 350 - EN GJMB 650; GTS35-GTS45), а так же всех указанных чугунов между собой и со сталью. Материал универсального применения для ремонта, сборочных работ и производства.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

UTP 86 FN обладает отличным сварочно-технологическими характеристиками. Стабильная дуга, плоская поверхность шва без подрезов. Особенно рекомендуется для сварки угловых стыков, например, при сварке/приварке фланцев и патрубков из чугуна с шаровидным графитом. Благодаря биметаллическому сердечнику возможна работа на повышенных токах без перегрева электрода. Наплавленный металл стоек к образованию трещин, легко подвергается механической обработке.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

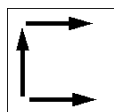
Предел текучести Н/мм ²	Вр.сопр. разр. Н/мм ²	Относит. удл. %	Твердость НВ
> 340	> 500	> 18	Около 220

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

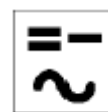
Электрод работает во всех пространственных положениях, кроме **сверху вниз**. Полярность прямая (минус на электроде) или переменный ток. При работе на постоянном токе достигается большая степень проплавления, что важно при сварке угловых соединений. Сварку в вертикальном и потолочном положении рекомендуется вести на переменном токе.

Перед сваркой необходимо зачистить поверхность. Электрод держать вертикально, короткая дуга. При сварке чугунов склонных к подкалке рекомендуется, для снятия напряжений, вести сварку короткими валиками с проковкой.

Пространственные положения сварки:



ø мм	L мм	A
2,5	300	65-80
3,2	350	90-110
4,0	400	100-130



Официальный дистрибьютор ООО «ВЭЛД ДМС»

тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43, 197-36-35

123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru