

RepTec Cast 3

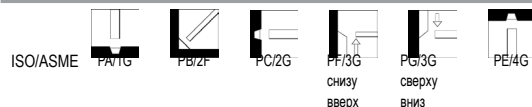
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.15 : ENiFe-CI
ISO 1071 : E C NiFe-CI 1

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Стержневой электрод с основным графитовым покрытием и никель-железным сердечником, предназначенный для холодной сварки литой и ковкой стали, а также сварки соединений стали. Специально создан для создания качественных насаемых и обрабатываемых швов, например, в соединениях большой толщины. Для того, чтобы свести тепловложения в изделие к минимуму, рекомендуется сварка током DC+

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Fe	Ni
0.6	40	бал.

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Твердость НВ10
Требования: AWS A5.5		296-434	400-579	6-18	165-218
ISO 1071		250	350	6	
Типичные значения		300	460	10	175

ВИДЫ ПОСТАВКИ

		Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
		Длина (мм)	300	300	350
Единица: Тубус	Штук в ед-це поставки	155	95	54	
PE	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5	

RepTec Cast 3

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
Для сварки и ремонта			
	GG-10	GTS-35	G GG-40
	GG-15	GTS-45	G GG-50
	GG-20	GTS-55	G GG-60
	GG-25	GTW-35	G GG-70
	GG-30	GTW-40	G GG-80
	GG-35	GTW-45	
	GG-40	GTW-S-38	

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при (S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода - при максимальном токе H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавлен- ного металла B	Кг электродов на кг наплавлен- ного металла 1/N
2.5 x 300	50-70	AC	58	106	0.76	15.9	82	1.3
3.2 x 300	70-90	AC	69	161	1.24	30.8	42	1.3
4.0 x 350	100-120	AC	75	234	1.78	46.2	27	1.2

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G
2.5	60A	60A	60A	60A	70A
3.2	80A	80A	80A	75A	80A
4.0	110A	110A	110A	105A	110A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуется сварка с применением коротких валиков. Насекание (молотом с круглым бойком) непосредственно после сварки позволит устранить усадочное напряжение. Перлитовый чугун часто требует предварительного прогрева до 200°C.