



Электрод

Eutec Trode 4040

для пластичных чугунов

Описание

Покрытый электрод с высоким содержанием графита в обмазке. Высокочпрочный наплавленный металл на основе сплава NiFe. Обладает высокой прочностью, хорошей пластичностью, низким коэффициентом линейного расширения. Устойчив к образованию горячих трещин. Легкое отделение шлака. Стабильное горение сварочной дуги.

Технические характеристики

DIN EN ISO 1071: E C NiFe-CI-A
AWS A5.15: ENiFe-CI

Типовой химический состав сварочного материала в %:

53 Ni – 1,4 C – остальное Fe

Сварочный материал (без обработки)	Типовые значения при 20 °C
Предел текучести $R_{p0,2}$ [MPa]	320
Предел прочности R_m [MPa]	420
Относительное удлинение A_5 [%]	12
Твердость [HV 30]	180

Применение

Для разнородной наплавки и соединительной сварки (холодная сварка чугунов) чугунов, таких как чугун со сферическим графитом, ковкий чугун и серый чугун с пластинчатым графитом, а также для соединения чугунов со сталью или стальным литьем, для производственной сварки литых изделий.

Типичные примеры использования:

Приварка штуцеров, отводов и стальных фланцев к трубам из пластичных чугунов к чугунам, а также к стали, использующихся для трубопроводов общественных водопроводов.

Применяется для заварки трещин при ремонте корпусов промышленного оборудования, корпусов насосов, блоков двигателей, ремонта литых дефектов и т.п.

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или иначе поврежденный материал, а также дефекты литья. Очистить зону сварки. В общем случае сваривать без предварительного нагрева короткими швами по возможности холодным способом (до 100 °C).

Сварку производить узкими валиками длиной 1 – 3см с последующей проковкой.

Положения при сварке: все, кроме PG (f)
Ток сварки: = (+) или ~

Размеры [мм]	Ток [A]	Упаковка [кг/коробка]
Ø 2,5 x 250	60 – 90	5,0
Ø 3,2 x 350	90 – 120	5,0
Ø 4,0 x 350	120 - 150	5,0