

RepTec Cast 1

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.15 : ENI-CI
ISO 1071 : EC Ni-CI

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды на основе никеля для ремонтной сварки ламинарного и ковкого чугуна, а также чугуна со сталью
Предназначен для нанесения мягкого ковкого покрытия

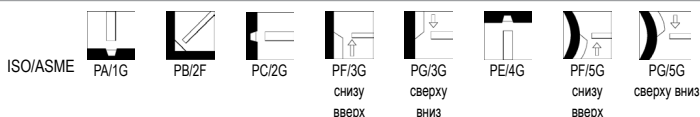
Твердость наплавки ~ 175 HB

Предпочтительна сварка на прямой полярности, обеспечивающая глубокое проплавление, гладкую поверхность покрытия и хорошее сплавление с основным металлом

Возможность сварки на переменном токе и минимальное тепловложение, что является немаловажным фактором при заполняющей сварке

Оптимальный выбор для многослойной сварки

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC + / -

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Fe	Ni
0,7	2,0	97

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Твердость HB10
Требования: AWS A5.15	262-414	276-448	3-6	135-218
ISO 1071	200	250	3	
Средние значения	270	445	8	175

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	300	350	400
Тубус PE	Штук в единице	146	76	44
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5	2,5
Тубус Linc	Штук в единице	58	30	18
	Вес нетто/ед. (кг)	1,0	1,0	1,0

Идентификационное обозначение: REPTec CAST 1 Цвет торца электрода: черный

RepTec Cast 1: вер. EN 22

RepTec Cast 1

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	DIN 1691	DIN 1692	DIN 1693
Для сварки и ремонта			
	GG 10	GTS-35-10	G GG-40
	GG 15	GTS-45-06	G GG-50
	GG 20	GTS-55-4	G GG-60
	GG 25	GTW-35-04	
	GG 30	GTW-40-05	
	GG 35	GTW-45-07	
		GTW-S-38-12	

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловло- жение	Производитель- ность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 300	50-100	DC-	176	268	0,24	19,1	84	1,61
3,2 x 350	70-130	DC-	145	303	0,48	32,6	52	1,52
4,0 x 400	90-150	DC-	262	647	0,55	56,7	25	1,41

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Пространственные положения сварки

Диаметр (мм)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G		PE/4G
				снизу	вверх	
2,5	70A	70A	70A	70A	70A	70A
3,2	100A	100A	100A	100A	100A	100A
4,0	120A	120A	120A	110A	110A	110A

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Остаточное напряжение можно уменьшить посредством проковки каждого слоя
Холодная сварка, температура перед наложением следующего слоя ($T_i < 100^\circ\text{C}$)
Предварительный подогрев тяжелых деталей (макс. до 300°C)