

# RepTec Cast 3

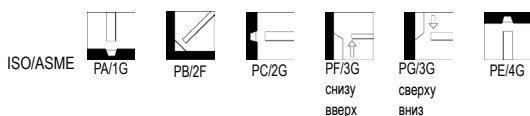
## КЛАССИФИКАЦИЯ

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

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного графитового типа и никель-железным сердечником, предназначенные для сварки обычного и ковкого чугуна, а также сварки соединений между чугуном и сталью. Специально созданы для создания качественных обрабатываемых швов, например, в соединениях большой толщины. Для того, чтобы свести тепловложение к минимуму, рекомендуется сварка на постоянном токе обратной полярности.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC +

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Fe	Ni
0,6	40	бал.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Твердость HB10
Требования: AWS A5.5	296-434	400-579	6-18	165-218
ISO 1071	250	350	6	
Средние значения ПС	300	460	10	175

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	300	300	350
Тубус PE	Штук в единице	155	95	54
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5	2,5

Идентификационное обозначение: REPTPEC CAST 3 Цвет торца электрода: черный

RepTec Cast 3: вер. EN 22

# RepTec Cast 3

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
<b>Для сварки и ремонта</b>			
	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)	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/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
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

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ 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

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуется сварка короткими валиками.

Для устранения усадочного напряжения непосредственно после сварки рекомендуется провести проковку молотом с круглым бойком

Перлитовый чугун часто требует предварительного подогрева до 200°C.