

<p>Техническое описание</p> <p>СЕВВ300909</p>	<p>Порошковая проволока</p> <p>CAST NIFE</p>	 <p>Welding Alloys Group</p>
--	---	--

КЛАССИФИКАЦИЯ

EN ISO 1071: T C Z NiFe-1 M

ОПИСАНИЕ

- Трубчатая проволока, наполненная порошком металла, для полуавтоматической дуговой сварки в среде защитного газа.
- Проволока предназначена для сварки серого чугуна, ковкого чугуна, чугуна с шаровидным графитом и фосфористого чугуна.
- Сварка сильнонапряженных или толстостенных изделий
- Предварительный нагрев не требуется. Теплоподвод невелик, что обеспечивает ограниченную зону термического влияния.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка и наплавка сильнонапряженных изделий из чугуна с шаровидным графитом, серого чугуна и ковкого чугуна. Используется также для сварки изделий из разнородных материалов (чугуна и стали). Корпуса насосов и запорной арматуры, рамы, исправление дефектов механической обработки на отливках, дробилки и мельницы, картеры коробок передач и т.д.

Примеры

Серые чугуны с пластинчатым графитом DIN 1691 GG 10 по GG 40
Ковкие чугуны DIN 1692 GTS 35 по GTS 65, GTW 35 по GTW 65
Чугуны с шаровидным графитом DIN 1693 GGG 40 по GGG 70

ТИПИЧНЫЙ ХИМСОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	Ni	Fe
0.50	2.50	0.50	60.00	Остальное

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности Rm, МПа	Предел текучести Rp при 0.2%, МПа	Относительное удлинение A, %
420	290	6

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности Rm, МПа	Предел текучести Rp при 0.2%, МПа	Относительное удлинение A, %
470	350	15

Типичная твердость наплавленного металла: 180 НВ

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

Газовые смеси Ar + 2÷25% CO₂, Ar + 1÷3% O₂

РЕЖИМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

Диаметр проволоки, мм	Тип сварочного тока	Сила тока, А	Напряжение, В	Вылет электрода, мм	Расход газа, л/мин.
1.2	постоянный (+)	80÷200	17÷25	12÷25	10÷20
1.6	постоянный (+)	90÷250	18÷27	12÷25	10÷20

Коэффициент использования проволоки: 98%

Для многопроходной сварки в нижнем положении наилучшее проплавление достигается при ведении горелки к себе под углом 70-80° к оси сварного соединения.

При сварке угловых швов наилучший внешний вид валика получается ведением горелки от себя под углом 60-70° к оси сварного соединения.

Использование импульсного тока оптимизирует качество сварки в широком диапазоне параметров при минимальном теплоподводе, а также облегчает позиционирование.

ПОЛОЖЕНИЕ СВАРКИ

EN ISO 6947: PA, PB ASME IX: 1G, 1F, 2F

УПАКОВКА

Диаметр проволоки	1.2 мм	1.6 мм
Тип катушки	EN ISO 544: BS300	
Вес	15 кг	

По поводу другой упаковки: обратитесь за консультацией к производителю