

CASTWELD NiFeB

Electrodes MMA [SMAW]

Cast iron

CLASSIFICATION: EN ISO 1071-A : E C NiFe-CI DIN 8573 : E NiFe BG1 AWS A-5.15 : E NiFe-CI	APPROVALS: UDT	APPLICATION: Power generation industry Hardfacing and repairing Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Agriculture Light construction and hobby
--	------------------------------	---

Универсальный электрод с биметаллическим стержнем Ni-Fe, предназначенным для холодной сварки любого типа чугуна (сфероидального, серого, ковкого) и для соединения железа со сталью. Обладает превосходными сварочными параметрами, не перегревается во время сварки, не требует прерывания сварки. Небольшое количество брызг, легкое отделение шлака, у наплавленного металла мелкая чешуйчатость. Им можно сваривать с AC $U_0 < 50V$, а также с DC (+) и (-). Рекомендуется углубление исходного материала (чугуна) перед сваркой.

Application

Корпуса машин и двигателей, восстановление и сварка клапанов. Сварка чугуна со сталью.

Base material

серый чугун
 ковкий чугун
 сфероидальный чугун

Typical chemical composition %

Ni	Fe
54,0	42,0

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	290
Tensile strength Rm [N/mm²]	420
Elongation A5 [%]	6
Hardness	160-190 HB /
Coating type	ОСНОВНОЕ

Welding current



Welding positions



Redrying

180°C / 1 h

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	300 /	60-80	1,6	9,6

3,2	350 /	80-110	2,0	12,0
4,0	350 /	110-150	2,0	12,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl