

MONEL

Electrodes MMA [SMAW]

Cast iron

CLASSIFICATION: EN ISO 1071-A : E C NiCu-B1 DIN 8573 : E NiCu BG 12 AWS A-5.15 : E NiCu-B	APPROVALS: UDT	APPLICATION: Hardfacing and repairing Metallurgy (Steelworks) Mining Shipbuilding&Offshore Agriculture Light construction and hobby
---	------------------------------	--

Электрод со средним покрытием для сварки чугуна и восстановления чугунных отливок холодным способом. Подходит для сварки во всех позициях, также для сварки сверху вниз. Необходимо использовать небольшую силу тока. Наплавленный металл легко разливается, хорошо соединяя края, он мягкий, что позволяет использовать ручную обработку.

Основной металл нужно очистить перед сваркой.

Application

Чугун, использующийся в агрессивных средах, например, соляных растворах, морской воде и т. п. Заполнение дефектов литья. Серый чугун.

Base material

серый чугун

Typical chemical composition %

Ni	Cu
62,0	30,0

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	190
Tensile strength Rm [N/mm2]	300
Elongation A5 [%]	15
Hardness	160 HB /
Heat treatment	Для толстых элементов рекомендуется использовать легкий нагрев.
Welding current	
Welding positions	
Redrying	180°C / 1 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,5	300 /	50-80	1,6	9,6	62

3,2	350 /	70-100	2,0	12,0	32
4,0	350 /	100-150	2,0	12,0	21
5,0	350 /	150-190	2,0	12,0	10

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