

# SUPERWELD Ni

Electrodes MMA [SMAW]

Cast iron

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

Электрод с покрытием средней толщины для сварки серого и ковкого чугуна, для ремонта чугунных отливок холодным методом, а также для соединения чугуна со сталью. Подходит для сварки в любой позиции, включая сварку сверху вниз. Благодаря очень высокому содержанию Ni, этот электрод отличается узкой переходной зоной.

## Base material

серый чугун  
ковкий чугун

## Typical chemical composition %

**Ni**  
96,0

## Typical mechanical properties

<b>Yield strength Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	200
<b>Tensile strength Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	250
<b>Elongation A5 [%]</b>	3
<b>Hardness</b>	160 HB /
<b>Coating type</b>	основное
<b>Heat treatment</b>	Для толстых элементов рекомендуется использовать легкий нагрев
<b>Welding current</b>	
<b>Welding positions</b>	
<b>Redrying</b>	200°C / 1 h

## Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	300 /	60-80	1,4	8,4
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](mailto:export@metalweld.pl)