

CASTWELD Ni

Electrodes MMA [SMAW]

Cast iron

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 1071-A : E C Ni-CI1 DIN 8573 : E Ni BG 12 AWS A-5.15 : E NiCI	UDT	Power generation industry Hardfacing and repairing Petrochemical and chemical industry

- Электрод для чугуна с сердечником из чистого Ni, для сварки током DC (+)
- Для холодного восстановления любого типа серого чугуна и ковкого чугуна, а также для соединения их со сталью, медью и монель-металлом
- Низкая твердость гарантирует легкость обработки
- Сварка во всех положениях
- Дает очень красиво уложенную, гладкую поверхность наплавленного металла с деликатным рисунком чешуи
- Не образует разбрызгивания, шлак отделяется очень легко
- Не содержит соединений бария, благодаря чему является благоприятным для сварщика

Base material

Серый чугун
Ковкий чугун
Стальные отливки

Typical chemical composition %

Ni
мин.
95%

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	200
Tensile strength Rm [N/mm²]	250
Elongation A5 [%]	3
Hardness	120-160 HB /

Welding current



Welding positions



Redrying 180°C/1h

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	300 /	50-80	1,4	8,4
3,2	350 /	80-110	2,0	12,0
4,0	350 /	110-150	2,0	12,0
5,0	350 /	150-190		

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl