

SUPER CAST NiFe

Kézi bevonatos elektróda

Besorolás: AWS A 5.15 : E NiFe-Ci DIN 8573-83:

Általános leírás és felhasználás:

Speciális bevonatú elektróda, melyet gömbgrafitos és temperöntvények hegesztésére fejlesztettek ki. Ezzel az elektródával lehetséges a gömbgrafitos illetve temperöntvények összehegesztése ötvözetlen, gyengén ötvözött vagy korrózióálló acélokkal. Kevésbé érzékeny a szennyeződések által okozott meleg repedések kialakulására, mint a tiszta nikkel elektródák. Vékony szelvények hegesztése nem igényel előmelegítést, de vastagabb szelvényeknél kb. 150-300°C előmelegítést igényel. A varrat anyaga lágy és jól forgácsolható. Tipikus alkalmazások: gömbgrafitos és temperöntvények, gépalapok, sebességváltó házak, motorblokkok és szivattyúházak ... hegesztése és javítóhegesztése.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	S	Ni	Al	Cu
2.00 max	4.00 max	2.50 max	0.03 max	45.00-60.00	1.00 max	2,5 max

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Keménység	Folyáshatár N/mm ²	Nyúlás A5 (%)	Szakító szilárdság N/mm ²
165-218	296-434	6-18	400-579

Hegesztőáram:

Áramnem és polaritás: AC;DC (+)

Hegesztési paraméterek:

Átmérő x hossz	Hegesz- tőáram
(mm)	(A)
2.5x300	60
3.2x350	80
4.0x350	120

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE



PF2