

RepTec Cast 1

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.15 : ENI-CI
ISO 1071 : EC Ni-CI

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Никелевый электрод для ремонтной сварки ламинарного чугуна, ковкого чугуна и чугуна со сталью
Производит мягкое ковкое наплавление
Твердость наплавки ~ 175 HB
Предпочтительной является сварка при DC-, так как она обеспечивает импульсно-дуговую сварку, глубокое проникновение, гладкую поверхность и хорошее сваривание
Возможность сварки при переменном токе и минимальная погонная энергия, что является немаловажным фактором при наполняющей сварке
Оптимальный выбор для многослойной сварки

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Fe	Ni
0.7	2.0	97

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Твердость HB10
Требования: AWS A5.15		262-414	276-448	3-6	135-218
ISO 1071		200	250	3	
Типичные значения	PC	270	445	8	175

ВИДЫ ПОСТАВКИ

		Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
		Длина (мм)	300	350	400
Единица: Тубус	Штук в ед-це поставки	146	76	44	
PE	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5	
Единица: тубус	Штук в ед-це поставки	58	30	18	
Linc	Вес нетто/ед. (кг)	1.0	1.0	1.0	

RepTec Cast 1

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
Для сварки и ремонта			
	GG 10	GTS-35-10	G GG-40
	GG 15	GTS-45-06	G GG-50
	GG 20	GTS-55-4	G GG-60
	GG 25	GTW-35-04	
	GG 30	GTW-40-05	
	GG 35	GTW-45-07	
		GTW-S-38-12	

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Тип тока	Ток (А)	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Расход электродов		
			- на электрод при максимальном токе -			Вес / 1000 ед. (кг)	Кг электродов на кг наплав- ленного металла В	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			(С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 300	50-100	DC-	176	268	0.24	19.1	84	1.61
3.2 x 350	70-130	DC-	145	303	0.48	32.6	52	1.52
4.0 x 400	90-150	DC-	262	647	0.55	56.7	25	1.41

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G
2.5	70A	70A	70A	70A	70A
3.2	100A	100A	100A	100A	100A
4.0	120A	120A	120A	110A	110A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Остаточное напряжение можно сократить с помощью насекания каждого слоя
Холодная сварка, температура перед наложением следующего слоя (Ti<100°C)
Предварительный прогрев тяжелых деталей (макс. до 300°C)