

# RepTec Cast 31

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.15 : ENiFe-CI  
ISO 1071 : E C NiFe-CI 1

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод для ремонтной сварки чугуна, ковкого чугуна и чугуна со сталью  
Никель-железное наплавление легко поддается обработке  
Особенно хорошо подходит для пластичного чугуна  
Твердость наплавки ~ 180 HB  
Отличная допустимая нагрузка по току благодаря биметаллической порошковой проволоке  
Возможность сварки с полярностью тока AC и DC-  
Оптимальные результаты при сварке током DC -

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC -

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Fe	Ni
0.7	45	бал.

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	условный предел текучести 0.2% (Н/мм <sup>2</sup> )	Сопротивление разрыву (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Твердость HB10
ПС	296-434	400-579	6-18	165-218
	250	350	6	
	300	460	10	180

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Единица: Тубус PE		
			Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	Вес нетто/ед. (кг)
Единица: Тубус PE	2.5	300	154	2.5	2.5
	3.2	350	82	2.5	2.5
	4.0	400	47	2.5	2.5
Единица: тубус Lic	2.5	300	62	1.0	1.0
	3.2	350	33	1.0	1.0
	4.0	400	19	1.0	1.0

# RepTec Cast 31

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
<b>Для сварки и ремонта</b>			
	GG10	GTS-35-10	G GG-40
	GG15	GTS-45-06	G GG-50
	GG20	GTS-55-4	G GG-60
	GG25	GTW-35-04	
	GG30	GTW-40-05	
	GG35	GTW-45-07	
		GTW-S-38-12	

## ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры diam. x длина (мм)	Ток (A)	Тип тока	Время оплавления - на электрод (S)*	Энергия при максимальном токе E (кДж)	Вылет электрода - Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
2,5 x 300	70-100	DC-	124	211	0.32	19.1	91	1.72
3.2 x 350	90-150	DC-	123	328	0.62	29.4	47	1.37
4.0 x 400	100-180	DC	168	714	0.74	55.7	30	1.45

\*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	80A	80A	80A	80A	80A
3.2	110A	110A	110A	110A	110A
4.0	150A	160A	160A	150A	150A

## 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)