



CARBO F – NiFe 36

Стандарты:

| | |
|------------|--------|
| Материал № | 1.3912 |
| DIN 17006 | Ni 36 |

Характеристики:

CARBO F- NiFe 36 - порошковая проволока из сплава никеля. Содержание 36% Ni имеет очень большое значение, т.к. при таком содержании Ni, железный сплав имеет самую низкую степень теплового расширения (минимальные усадочные напряжения). Сталь с таким составом не расширяется до предельной температуры 200°C. Это физическое свойство делает сплав пригодным для сварки чугуновых деталей, особенно в изделиях где усадочные напряжения нужно избежать.

Типичное применение: Чугунные детали, литая сталь. Сварочный шов пригоден для механической обработки. Используется для соединений и восстановления почти всех типов чугуна.

Инструкция по сварке:

Тщательно очистите поверхность деталей. При наваривании чугуна, погонная энергия должна быть по возможности низкой (небольшая сила тока). Для ограничения внутреннего напряжения основного металла,ковка шва рекомендуется после каждого прохода.

Механические свойства шва:

| |
|---------------------|
| Твердость HB |
| ~ 150 |

Анализ металлического сварочного шва (типичный, в %)

| C | Si | Mn | Ni | Fe |
|-----|-----|-----|-------|---------|
| 0,1 | 0,4 | 2,5 | 35-37 | остаток |

Газ типа EN 439: I1, M13: Аргон и 1% Кислород.

| Диаметр (мм) | Диаметр (дюйм) | Напряжение | A | Выпуск модели |
|--------------|----------------|------------|-----------|---------------|
| 1,6 | 1/16 | 20 - 26 | 160 - 260 | G |
| 2,0 | 5/64 | 22 - 27 | 220 - 280 | G |
| 2,4 | 3/32 | 24 - 28 | 260 - 340 | G |
| 2,8 | 7/64 | 25 - 29 | 300 - 400 | G |

Поставляемый вид G = порошковая проволока для сварки в защитном газе

Бухта, вес:

В/BS размер пакета 300 = 15 кг

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг