



CARBO Ni 2

Стандарты:

| | |
|-----------|--------------|
| DIN 8573 | E Ni – BG 11 |
| AWS A5.15 | ENi-CI |

Типичные области применения и технические характеристики:

Электрод из чистого никеля со специальным покрытием на основе графита. Применяется для холодной сварки серого чугуна, ковкого чугуна и литой стали, а также для ремонтной сварки на отливках с признаками усталости металла. Отличные сварочные свойства даже при низкой силе сварочного тока. Металл наплавляется мягко и интенсивно с очень небольшим разбрызгиванием. Шлак легко удаляется. Сварной шов поддается обработке напильником и механической обработке даже на переходном участке между сварным швом и основным металлом.

Температурный режим при работе: Одинаковая, как для основного материала

Инструкция по сварке/ основные материалы:

Тщательно очистите рабочую поверхность, удалите весь жир (предварительное шлифование). При сварке на чугуне подвод тепла должен быть по возможности минимальным. Сварной шов не должен превышать по ширине два диаметра электрода, а по длине – десятикратный диаметр электродной проволоки. Чтобы уменьшить внутреннее напряжение в основном металле рекомендуется осуществлять сильную проковку шва после каждого прохода.

При сварке на минусе – металл шва течет очень аккуратно и образует плоский валик, в то время как валики, сваренные на плюсе, выпуклые из-за большого количества наплавленного металла шва как следствие низкой подводимой теплоты. Показания сварного шва, выполненного на переменном токе, и характеристики сварки электрода являются промежуточными по отношению к результатам, полученным при постоянном токе.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

| Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ² | Удлинение A_5 % | Твёрдость по Бринеллю |
|--|-------------------|-----------------------|
| 400 | 8 | прибл. 160 |

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

| C | Si | Mn | Ni | Cu |
|-----|-----|-----|-----------|-----|
| 0,7 | 0,3 | 1,0 | остальное | 0,6 |

Ток: = + / - , ~ 50 В

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровое), PE (потолочное стыковое), PF (вертикальное снизу вверх), PG (вертикальное сверху вниз).



Повторный обжиг: 1 час, 120°C +/- 10°C (в случае необходимости)

| Диаметр / длина | Сила тока в амперах (А) | Контейнер / пакет | Контейнер / картонная упаковка | Кг / 1000 | Кг / пакет | Кг / картонная упаковка |
|--------------------|----------------------------|----------------------|-----------------------------------|--------------|---------------|----------------------------|
| 2,5 x 350 | 55 - 60 | 250 | 1000 | 20,0 | 5,0 | 20,0 |
| 3,2 x 350 | 80 - 90 | 147 | 590 | 33,9 | 5,0 | 20,0 |
| 4,0 x 350 | 100 - 120 | 97 | 390 | 51,3 | 5,0 | 20,0 |
| 5,0 x 450 | 120 - 140 | 58 | 223 | 103,1 | 6,0 | 24,0 |