



CARBO NiFe 31

Стандарты:

DIN 8573	E NiFe-1 – BG 11
AWS A5.15	E NiFe-CI

Одобрено: DVS директива 1502, T1

Типичные области применения и технические характеристики:

Электрод с графитовой обмазкой и биметаллическим железоникелевым сердечником, который позволяет осуществлять скоростную сварку при постоянном, а также при переменном токе, без какого-либо риска перегрева. Подходит для сварки всех типов серого чугуна, а также для сварки чугуна со сталью, а особенно – для ферритного чугуна. Цвет наплавки очень подобен основному материалу, а коррозия, возникающая в дальнейшем, по цвету будет идентична основному материалу. Этот электрод отличается максимально высоким сопротивлением к образованию трещин и высоким пределом прочности свариваемого металла. Даже на участках перекристаллизации швов всё же пребывает в пригодной для механической обработки форме.

Температурный режим при работе: Одинаковая как для основного материала.

Инструкция по сварке:

Полностью очистите поверхность заготовки, убедитесь, что она не содержит жира (используйте электрод CARBO 880AS). При сваривании чугуна подвод теплоты должен быть настолько низким, насколько это возможно (низкая сила тока, короткая дуга). Сварной шов не должен быть более широким, чем два диаметра электрода, и более длинным, чем десять диаметров электрода. Чтобы ограничить внутреннее напряжение сварочного шва, после каждого прохода рекомендуется делать сильную проковку. В некоторых случаях рекомендуется предварительный нагрев до 300°C и медленное охлаждение. CARBO NiFe 31 необходимо сваривать при постоянном токе; при медленной сварке крайне важными факторами являются мощное течение металла и хорошее проникновение. Сварка при переменном токе обеспечивает наиболее высокое сопротивление к образованию трещин. Постоянное изменение полярности создаёт благоприятные условия для формирования ровного, гладкого шва, что важно для трудно свариваемых материалов. Примечание: Биметаллическая электродная проволока обеспечивает высокое сопротивление к перегреванию и высокую эффективность сварки. Электрод, таким образом не перегревается и может быть использован без остатка.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0.2}$ Н/мм ²	Удлинение A_5 %	Твёрдость по Бринеллю
500	350	10	прибл. 190

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1,1	1,2	0,75	54	42



Ток: = + / - , ~ / 50 В

Положение при сварке: РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое), РС (горизонтальное), РD (потолочное тавровое), РЕ (потолочное стыковое), РF (вертикальное снизу вверх), РG (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 300	60 - 80	314	1258	15,9	5,0	20,0
3,2 x 350	70 - 100	160	639	31,3	5,0	20,0
4,0 x 350	95 - 130	105	422	47,4	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 160	63	252	95,2	6,0	24,0