

CARBOCAST 1

Стандарты

EN ISO 1071	E C Ni-CI 3
AWS A 5.15	E Ni-CI

Характеристики

CARBOCAST 1 - электрод с графитовым покрытием, специально разработан для холодной сварки серого и высокопрочного чугуна, литых деталей, а также для сварочных швов на отливках. Электрод имеет отличные сварочные свойства на положительной и отрицательной полярности даже при низких токах, обеспечивает легкое удаление шлака. Наплавленный металл отлично механически обрабатывается.

Рекомендации по сварке

Тщательно очистите зону сварки от окалины до основного материала. При сварке чугуна следует соблюдать осторожность, чтобы свести к минимуму подвод тепла (макс. Температура сварки 70°C). Поэтому выбирайте небольшие токи. Делайте короткие проходы. После сварки сварные швы должны быть прокованы немедленно, чтобы уменьшить напряжение.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности Rm N/mm ²	Относительное удлинение, A5 %	Твердость
>300	26	са. 180 HB

Ток

= +/-, ~ 40 V

Положения сварки

PA, PB, PC, PE, PF, PG

Прокалка

1 ч, 120° C +/- 10° C (в случае необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	55 - 70	250	1000	20,0	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 110	147	590	33,9	5,0	20,0
4,0 x 350	120 - 150	97	390	51,3	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 180	58	223	103,1	6,0	24,0