

ZELLER 28/48Ni



ZELLER 28/48Ni специализированный электрод для сварки и наплавки высокотемпературных литейных и листовых сталей, работающих при температурах до 1150°C.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

ZELLER 28/48Ni специализированный электрод с основным покрытием и высоколегированным сердечником. Наплавленный металл шва обладает высоким крипом, устойчивостью к высоким температурам с очень хорошей прочностью и ползучестью. Рекомендован для сварки и наплавки высокотемпературных литейных и листовых сталей, работающих при температурах до 1150°C. Основная область применения ZELLER 28/48Ni сварка и ремонт элементов установок в нефтехимической промышленности работающих при температурах до 1150°C.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN	ГОСТ (для СНГ)
2.4879 G-NiCr28W	

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ZELLER 28/48Ni обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками. Обладает стабильной дугой, мелкочешуйчатым металлом шва, малым коэффициентом разбрызгивания, лёгким шлако-отделением.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

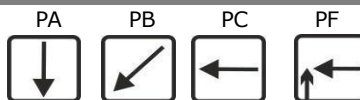
Предел текучести, R _p МПа	Предел прочности, R _m МПа	Относительное удлинение, A ₅ %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Ударная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
>480	>650	>5	-	-	- при t=°C	Fe-Cr-Ni-W	1150

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	300	70 - 90	4,0	-	-
3,2	350	90 - 110	5,0	-	-
4,0	350	100 - 140	5,0	-	-

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 240-260°C продолжительностью 2 часа (при необходимости)