

**METALWELD**

CASTWELD NiFeB

Elektrody MMA [SMAW]

Żeliwo na zimno i gorąco

KLASYFIKACJA:

EN ISO 1071-A : E C NiFe-Cl

DIN 8573 : E NiFe BG1

AWS A-5.15 : E NiFe-Cl

DOPUSZCZENIA:

UDT

ZASTOSOWANIE:

Energetyka

Regeneracja i napawanie

Budownictwo przemysłowe

Hutnictwo

Górnictwo

Agrotechnika

Rzemiosło i hobby

Uniwersalna elektroda z rdzeniem bimetal Ni-Fe przeznaczona do spawania każdego typu żeliwa na zimno (sferoidalnego, szarego, ciągliwego) i do łączenia żeliwa ze stalą. Posiada wyśmienite parametry spawalnicze, nie przegrzewa się podczas spawania i nie wymaga przerywania spawania. Posiada bardzo mały rozprysk, łatwo odchodzący żużel a napoina ma drobną łuskę. Można nią spawać AC $U_o < 50V$ jak również DC (+) i (-). Wskazane jest wyżłobienie materiału rodzimego (żeliwa) przed spawaniem.

Zastosowanie

Korpusy maszyn i silników, regeneracja i spawanie zaworów. Spawanie żeliwa ze stalą.

Materiał rodzimy

Żeliwo szare

Żeliwo ciągliwe

Żeliwo sferoidalne

Skład chemiczny %

Ni	Fe
54,0	42,0

Parametry mechaniczne

Wytrzymałość Rm [N/mm²]

450

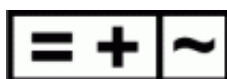
Twardość

160-190 HB /

Typ elektrody (otuliny)

zasadowa

Prąd spawania



$U_o < 50V$



Temperatura spawania

180°C / 1 h

Parametry spawania | pakowania

Ø	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]
2,5	300	60-80	1,6	9,6
3,2	350	80-110	2,0	12,0
4,0	350	110-150	2,0	12,0