

ENI 402 (Ni)

Dökme Demirler için Örtülü Elektrod -

Классификация

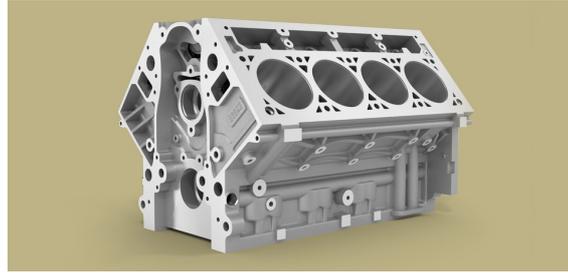
AWS/ASME SFA - 5.15	ENi-CI
EN ISO 1071	E C Ni - CI 3
TS EN ISO 1071	E C Ni - CI 3

Kullanıldığı Ana Malzemeler

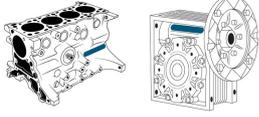
DIN
GG 10 - GG 35
GTS 35-10 - GTS 70-02
GGG 40 - GGG 70
GTW 35-04 - GTW S 38-12

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Электрод с сердечником из чистого никеля для холодной и полугорячей (макс. 300°C) сварки чугунов. Используется для сварки серого чугуна, отожженного ковкого чугуна или чугуна со сфероидными графитами и перечисленных чугунов со сталью. В особенности предпочитается для ремонтной сварки разломов и трещин чугунных деталей, а также для сварки соединений чугуна со стальными, медными или никелевыми материалами. Металл сварного шва поддается механической обработке. Очень легкий розжиг дуги и повторное зажигание дуги. Обеспечивает стабильную дугу и аккуратные сварные швы. Для снижения сварочных напряжений сварка должна выполняться короткими швами около 30-50 мм с последующей проковкой молотком до остывания шва. Может применяться и при сварке переменным током, вместе с этим, предпочтительным должно быть применение для сварки постоянным током с подключением электрода к отрицательному полюсу (-).



Типовые назначения



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

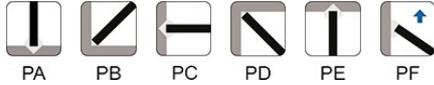
Тип Анализа	C	Si	Mn	Ni	Ti	Fe
Сварочный Металл	0.40	0.45	0.20	97.50	0.45	1.00

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Твердость (НВ)
Kaynak Sonrası	160

Информация О Приложении

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



Тип тока:



Параметры и Эффективность Сварки

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)	Сварочный Депозит (кг)/1кг Потребляемый Электрода	Количество Электродов / 1 кг Сварного Депозита	Каунак Metali Yığma Hızı (kg/saat)	Эффективность(%)
2.50x300	50-70	0,68	88	0,5	107
3.25x350	90-110				
4.00x400	110-140	0,69	25	0,85	102
3.25x300	90-110	0,68	51	0,59	110
5.00x400	140-200	0,69	16	1,14	87

Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
16000GBEM2	2.50x300	60 КГ	1.0	10	0.0	Пластиковая Коробка
16000GDEM2	2.50x300	150 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
16000GJEM2	2.50x300	105 КГ	1.8	10	18.0	Вакуумная Упаковка
16000MBEM2	3.25x300	36 КГ	1.0	10	0.0	Пластиковая Коробка
16000MDEM2	3.25x300	87 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
16000MJEM2	3.25x300	61 КГ	1.8	10	18.5	Вакуумная Упаковка
16000NJEM2	3.25x350	60 КГ	2.0	10	0.0	Вакуумная Упаковка
16000RBEM2	4.00x400	30 КГ	1.8	10	19.0	Пластиковая Коробка
16000RJEM2	4.00x400	39 КГ	2.3	9	21.0	Вакуумная Упаковка
16000UJEM2	5.00x400	28 КГ	2.3	9	21.0	Вакуумная Упаковка

Информация Хранение и Повторной Сушки

Сушку можно производить максимум 5 раз.
Сушить при температуре 150°C в течение 1 часа.