

ENI 416 (NiFe)

Dökme Demirler için Örtülü Elektrod -

Классификация

AWS/ASME SFA - 5.15	ENiFe-CI
EN ISO 1071	E C NiFe-CI 3
TS EN ISO 1071	E C NiFe-CI 3

Kullanıldığı Ana Malzemeler

DIN

GGG 40.3 - GGG 70
GTS 35-10 - GTS 70-02
GTW 35-04 - GTW S 38-12

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Электрод с сердечником из железо-никелевого сплава для холодной и горячей сварки рабочих заготовок из серого чугуна, отожженного ковкого чугуна или чугуна со сфероидными графитами, подверженных динамическим и силовым нагрузкам, таких как корпуса рабочей техники, опоры. Поскольку металл сварного шва имеет низкий коэффициент теплового расширения, после сварки демонстрирует низкую усадку. По сравнению с электродами из чистого никеля имеет более высокую прочность и поэтому очень пригоден для сварки чугуна со сфероидными графитами, отожженного ковкого чугуна, серого чугуна и сварки этих видов чугуна со стальными, медными и никелевыми материалами. Легкий розжиг дуги и повторное зажигание дуги. Устойчивая дуга. Аккуратный сварной шов. Металл сварного шва поддается механической обработке. Сварка должна выполняться короткими проходами.



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

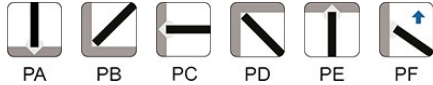
Тип Анализа	C	Si	Mn	Ni	Al	Fe
Сварочный Металл	0.45	1.60	0.65	52.00	0.80	44.50

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Твердость (HB)
Kaynak Sonrası	210

Информация О Приложении

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



Тип тока:



Параметры и Эффективность Сварки

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)
4.00x350	110-140
3.25x350	80-110
4.00x400	110-140
2.50x300	50-80
3.25x300	80-110

Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
16003GBEM2	2.50x300	60 KГ	1.0	10	0.0	Пластиковая Коробка

16003GDEM2	2.50x300	160 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
16003GJEM2	2.50x300	112 КГ	1.8	10	18.2	Вакуумная Упаковка
16003MBEM2	3.25x300	37 КГ	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
16003MDEM2	3.25x300	93 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
16003MJEM2	3.25x300	65 КГ	1.8	10	18.2	Вакуумная Упаковка
16003NJEM2	3.25x350	64 КГ	2.0	10	0.0	Вакуумная Упаковка
16003QJEM2	4.00x350	44 КГ	2.0	10	0.0	Вакуумная Упаковка
16003RBEM2	4.00x400	32 КГ	1.8	10	19.0	Пластиковая Коробка
16003RJEM2	4.00x400	48 КГ	2.5	9	23.1	Вакуумная Упаковка

Информация Хранение и Повторной Сушки

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