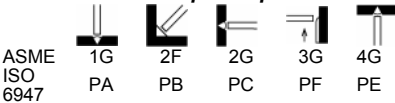


**ZIKA****Z-Ni 55****Описание и применение**

- Электрод с основным покрытием для наплавки железоникелевого сплава
- Для крепкого сваривания высокопрочного чугуна, например, механита, ковкого железа, литого чугуна с графитовыми включениями
- Пригоден для работы с высокофосфористым литьем
- В основном используется для сварки оснований станков, корпусов насосов, блоков цилиндров, двигателей и корпусов коробки передач

**Спецификации**

AWS/ASME SFA A5.15: E NiFe-CI  
DIN 8573: E NiFe-1-BG 23

**Положение шва при сварке****Ток**

=+	~ (U <sub>0</sub> : 50V)
----	--------------------------

**Типичный состав припоя [wt%]**

<b>C</b>	<b>Ni</b>	<b>Fe</b>
1,20	55,0	Bal.

**Типичные механические свойства припоя**

R <sub>p</sub> 0,2	R <sub>m</sub>	A <sub>5</sub>	Плотность
[МПа]	[МПа]	[%]	
	450	10	200 НВ

**Материалы, подлежащие сварке**

Литье, корпуса насосов, основы станков, блоки цилиндров, двигатели, цилиндры и клапана

Листовой серый литейный чугун	DIN 1691	От GG 10 до GG 35
Ковкий чугун	DIN 1692	От GTS 35 10 до GTS 55 4, от GTW 35 04 до GTW 45 07, GTW S 38 12
Литой чугун с графитовыми включениями	DIN 1693	От GGG 40 до GGG 60

**Параметры сварки и характеристики упаковки**

Диаметр дюйм	мм	Длина дюйм	мм	Ток [А]	Вес [кг/100 ед]	Пачка [кг]	Коробка [кг]
3/32	2,5	14	350	50-80	2,0	2,0/2,5	12,0/15,0
1/8	3,25	14	350	80-110	3,3	2,0/2,5	12,0/15,0
5/32	4,0	14	350	110-150	5,1	2,0/2,5	12,0/15,0
3/16	5,0	14	350	150-190	7,4	2,0/2,5	12,0/15,0

Повторная сушка: 100-150°С/1-2h.