

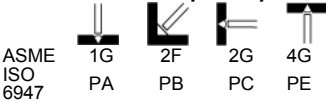
**Описание и применение**

- Специальный электрод для наплавки мягкого металла на серый литейный чугун
- Для исправления дефектов отливки серого литейного чугуна
- Соединяет литое железо со сталями, монелями и т.д.

**Спецификации**

AWS/ASME SFA A5.15: ENi-CI  
DIN 8573: E Ni-BG 23

**Положение шва при сварке**



**Ток**

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

**Типичный состав припоя [wt%]**

C	Si	Fe	Ni
0,80	0,10	4,50	Bal.

**Типичные механические свойства припоя**

R <sub>p</sub> 0,2 [МПа]	R <sub>m</sub> [МПа]	A <sub>5</sub> [%]	Плотность
	300	5	170 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	Диаметр мм	Длина дюйм	Длина 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	3,4	2,0/2,5	12,0/15,0
5/32	4,0	14	350	110-150	5,2	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: 120°С/1-2h.