

AWS A5.15		EN ISO 1071		ISO 3581-A		DIN 8573		
E NiFe-Cl		ECNiFe -Cl-1				E NiFe BG 12		
Описание и применение*								
<p>Электроды EWC SA-NiFe предназначены для холодной сварки чугуна с шаровидным графитом, серого и ковкого чугуна, а также пригодный для соединения их со сталью. Прочность на растяжение выше, чем прочность на растяжение электродов на основе Ni. Сварные швы подходят для последующей обработки. При использовании малых диаметров электродов тепловая отдача должна быть низкой. Металл сварного шва прочнее и более устойчив к примесям, чем никелевый тип электрода.</p> <p>Ток: AC, DC (-)</p>								
Основные материалы*								
<p>Серый чугун, Ковкий чугун, чугун с шаровидным графитом, серый чугун со сталью EN GJL 100 - EN GJL 400 EN GJS 400 - EN GJS 700 GGG40-GGG70 EN GJMB 350 - EN GJMB 650 GTS35-GTS45</p>								
Типичный химический состав наплавленного металла**, %								
Ni	Fe							
53.0	42.0							
Механические свойства наплавленного металла**								
Предел текучести R _{p0.2} , МПа		Предел прочности R _m , МПа		Относительное удлинение (A ₅), %		Работа удара KV, J		Твёрдость
		450				+20°C -40°C -60°C		190HB
Прокалка	1 час/200 ° C							
<p>Для толстостенных деталей рекомендуется небольшой предварительный нагрев. Предпочтительна сварка на постоянном токе (отрицательной полярности) или на переменном токе. При сварке на постоянном токе (отрицательная полярность) достигается глубокое проникновение (преимущество для угловых сварных швов). Позиционную сварку легче проводить на переменном токе. Перед сваркой удалите литейную оболочку. Удерживайте стержневой электрод вертикально и производите сварку короткой дугой. При сварке сортов чугуна, способных к растрескиванию, осадок может быть очищен с целью снятия напряжения.</p>								
Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE								
Диаметр/длина	2,5x300		3,25x350		4,0x350		5,0x350	
Сила тока, А	60-80		90-110		130-170		170-200	

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения