

Klassificering

AWS A5.15-90 : ENi-CI
 ISO 1071-01 : E Ni-CI 1

Allmän beskrivning

**Ni-elektrod för reparationssvetsning av gjutjärn, aducerat gjutjärn och gjutjärn till stål.
 Producerar mjukt smidbart svetsgods.
 Hårdhet ~ 175 HB.
 Föredras att svetsa med DC-, djup inträngning, jämn yta, inga bindfel.
 Svetsning med AC, låg värmeförsel, viktig vid uppfyllning, bästa val för månglagersvetsning.**

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PG/3G ned PE/4G PF/5G upp PG/5G ned

Strömtyp

AC / DC elektr. +/-

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Fe	Ni
0.7	2.0	97

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Hårdhet HB10
Krav:				
A5.15-90	262-414	276-448	3-6	135-218
Typiska värden ISO 1071-01	190	300	5	
Svetsat	270	445	8	175

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	300	350	400
Enhet: paket			
Elektroder / paket (nominell)	146	76	44
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: RepTec Cast 1 Färgkod: svart

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

MDE RepTec Cast 1

4

Användningsområde

Ståltyper	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
För svetsning och reparation	GG10	GTS-35-10	GGG-40
	GG15	GTS-45-06	GGG-50
	GG 20	GTS-55-4	G GG-60
	GG 25	GTW-35-04	
	GG 30	GTW-40-05	
	GG 35	GTW-45-07	
		GTW-S-38-12	

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid -per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 300	50 - 100	DC-	176	268	0.24	19.1	84	1.61
3.2 x 350	70 - 130	DC-	145	303	0.48	32.6	52	1.52
4.0 x 400	90 - 150	DC-	262	647	0.55	56.7	25	1.41

*elektrorest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G
Diameter(mm) Ström(A)				(up)	
2.5	70	70	70	70	70
3.2	100	100	100	80	80
4.0	120	120	120	110	110

Anmärkningar

Speciella råd

- Restspänningar kan minskas genom att hamra varje lager.
- Kallsvetsning, mellansiktstemperatur (Ti < 100°C)
- Stora delar, förvärma (till max. 300°C)