

Klassificering

AWS A5-15-90 : E NiFe C I
 ISO 1071-01 : E NiFe CI 1

Allmän beskrivning

Basisk, grafit belagd elektrod med nickel järn tråd för kallsvetsning av gjutjärn, aducerat gjutjärn och gjutjärn till stål.
 Speciellt utvecklad för hamringsbara och bearbetsbara svetsar till exempel för tjocka fogar.
 För att värmemängden skall förbli så liten som möjligt, är det bästa att svetsa med DC+.

Svetslägen



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

Strömtyp

AC/DC elektr. +

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Fe	Ni
0.6	40	rest

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Hårdhet HB10
Krav:				
A5.15-90	296-434	400-579	6-18	165-218
Typiska värden ISO 1071-01	290	420	10	
Svetsat	300	460	10	175

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	300	300	350
Enhet: paket			
Elektroder / paket (nominell)	155	95	54
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: RepTec Cast 3 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 3

3

Användningsområde

Ståltyper	DIN 1691	DIN 1692	DIN 1693
För svetsning och reparation	GG-10	GTS-35	GGG-40
	GG-15	GTS-45	GGG-50
	GG-20	GTS-55	G GG-60
	GG-25	GTW-35	G GG-70
	GG-30	GTW-40	G GG-80
	GG-35	GTW-45	
	GG-40	GTW-S-38	

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 - 70	AC	58	106	0.76	15.9	82	1.3
3.2 x 300	70 - 90	AC	69	161	1.24	30.8	42	1.3
3.2 x 350	70 - 90							
4.0 x 350	100 - 120	AC	75	234	1.78	46.2	27	1.2
4.0 x 400	100 - 120							

* elektrodrest = 35 mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G
Diameter(mm) Ström(A)				upp
2.5	60	60	60	60
3.2	80	80	80	75
4.0	110	110	110	105

Anmärkningar

Speciella råd

Svetsning av korta strängar rekommenderas.
Hamring (med en bollhammare) genast efter svetsning
eliminerar krympningsspänningar.
Perlitiskt gjutjärn behöver ofta förvärmning av 200°C