

Klassificering

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

Allmän beskrivning

Elektrod för reparationssvetsning av gjutjärn, aducerat gjutjärn och gjutjärn till stål.
Nickel-järn svetsgods är lätt att bearbeta.
Speciellt lämplig för nodulärt gjutjärn.
Hårdhet ~ 180 HB.
Utmärkt strömtålighet beroende av bimetall kärntråd.
Svetsning med AC och DC- polaritet.
Det bästa alternativet är att svetsa med DC-.

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	45	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	12	180

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	300	350	400
Enhet: paket			
Elektroder / paket (nominell)	154	82	47
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: RepTec Cast 31 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

Användningsområde

Ståltyper	DIN 1691	DIN 1692	DIN 1693
För svetsning och reparation	GG10	GTS-35-10	GGG-40
	GG15	GTS-45-06	GGG-50
	GG20	GTS-55-4	G GG-60
	GG25	GTW-35-04	
	GG30	GTW-40-05	
	GG35	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	70 - 100	DC-	124	211	0.32	19.1	91	1.72
3.2 x 350	90 - 150	DC-	123	328	0.62	29.4	47	1.37
4.0 x 400	100 - 180	DC-	168	714	0.74	55.7	30	1.45

*elektrorest=35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G
Diameter(mm) Ström(A)	(upp)				
2.5	80	80	80	80	80
3.2	110	110	110	110	110
4.0	150	160	160	150	150

Anmärkningar

Speciella råd

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