

RepTec Cast 1

KLASYFIKACJA

AWS A5.15 : ENI-CI
ISO 1071 : E C Ni-CI 1

OPIS OGÓLNY

Elektroda Ni do napraw żeliwa szarego z grafitem płatkowym, ciągliwego i połączeń żeliwa ze stalą

Daje plastyczną spoinę

Spoina uzyskuje twardość ~ 175 HB

Zalecana do spawania prądem stałym, biegunowością ujemną, daje łuk pulsujący, głębokie wtopienie, gładką powierzchnię, bez przyklejeń

Spawanie prądem zmiennym, należy spawać jak najniższą energią liniową

Najlepszy wybór do spawanie wielowarstwowego

POZYCJE SPAWANIA



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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Fe	Ni
0.7	2.0	97

WŁAŚNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Twardość HB10
Wymagania: AWS A5.15		262-414	276-448	03-6	135-218
ISO 1071		200	250	3	
Typowe wartości	PS	270	445	8	175
PS: po spawaniu					

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		2.5	3.2	4.0
	Średnica (mm)			
	Długość (mm)	300	350	400
Tuba PE	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	146	76	44
	Waga netto (kg)	2.5	2.5	2.5
Linc Pack	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	58	30	18
	Waga netto (kg)	1.0	1.0	1.0

Oznaczenie Nadruk: REPTec CAST 1

Kolor końcówki: czarny

RepTec Cast 1

RepTec Cast 1

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
do spawania i naprawy			
	GG 10	GTS-35-10	G GG-40
	GG 15	GTS-45-06	G GG-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	

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. prądzie - (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 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

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G
2.5	70A	70A	70A	70A	70A
3.2	100A	100A	100A	80A	80A
4.0	120A	120A	120A	110A	110A

UWAGI / ZALECENIA

Naprężenia szczałkowe zmniejsza się przez przekuwanie po każdej warstwie

Spawanie na zimno, temperatura międzywarstwowa (T<100°C)

Elementy o dużych grubościach podgrzewać wstępnie do max. 300°C