

# RepTec Cast 3

## KLASYFIKACJA

AWS A5.5 : ENiFe-CI  
ISO 1071 : E C NiFe-CI 1

## OPIS OGÓLNY

Elektroda o otulinie zasadowo-grafitowej z rdzeniem Ni-Fe do spawania na zimno żeliwa szarego, ciągliwego i wykonywania połączeń żeliwo-stal.

Specjalnie opracowana tak, aby spoina była podatna na przekucie i obróbkę mechaniczną, np. do grubych złączy. Aby wprowadzić jak najmniej ciepła do materiału, wskazane jest spawanie prądem stałym biegunowości dodatniej.

## POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G górna PG/3G dolna PE/4G

## RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Fe	Ni
0.6	40	reszta

## WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Twardość HB10
Wymagania: AWS A5.15		296-434	400-579	6-18	165-218
ISO 1071		250	350	6	
Typowe wartości	PS	300	460	10	175
PS: po spawaniu					

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2	4.0
	Długość (mm)	300	300	350
Tuba PE	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	155	95	54
	Waga netto (kg)	2.5	2.5	2.5

Oznaczenie Nadruk: REPTec CAST 3

Kolor końcówki: czarny

RepTec Cast 3

# RepTec Cast 3

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	DIN 1691	DIN 1692	DIN 1693
--------------	----------	----------	----------

### Do spawania i naprawy

GG-10	GTS-35	G GG-40
GG-15	GTS-45	G GG-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	

## 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 - przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 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							

\* ogarek 35 mm

## PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G
2.5	60A	60A	60A	60A	70A
3.2	80A	80A	80A	75A	80A
4.0	110A	110A	110A	105A	110A

## UWAGI / ZALECENIA

Zaleca się spawanie krótkimi ściegami

Przekuwanie (miotkiem z kulką) bezpośrednio po spawaniu usuwa naprężenia skurczowe

Żeliwo perlytyczne często wymaga podgrzania wstępnego do 200°C.