

RepTec Cast 31

KLASYFIKACJA

AWS A5.15 : ENiFe-CI
ISO 1071 : E C NiFe-CI 1

OPIS OGÓLNY

Elektroda do spawania naprawczego żeliwa szarego, ciągliwego i wykonywania połączeń żeliwo-stal
Łatwo obrabialne stopiwo niklowo-żelazowe
Szczególnie odpowiednia do żeliwa sferoidalnego
Spoina uzyskuje twardość ~ 180 HB
Doskonale przewodzenie prądu dzięki zastosowaniu bimetalicznego rdzenia
Spawanie prądem zmiennym oraz stałym
Najlepsza elektroda do spawania prądem stałym

POZYCJE SPAWANIA



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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Fe	Ni
0.7	45	reszta

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	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	12	180
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)	154	82	47
	Waga netto (kg)	2.5	2.5	2.5
Linc Pack	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	62	33	19
	Waga netto (kg)	1.0	1.0	1.0

Oznaczenie Nadruk: REPTec CAST 31

Kolor końcówek: czarny

RepTec Cast 31

RepTec Cast 31

MATERIAŁY DO SPAWANIA

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

Do spawania i naprawy

GG10	GTS-35-10	G GG-40
GG15	GTS-45-06	G GG-50
GG20	GTS-55-4	G GG-60
GG25	GTW-35-04	
GG30	GTW-40-05	
GG35	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	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

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G
2.5	80A	80A	80A	80A	80A
3.2	110A	110A	110A	110A	110A
4.0	150A	160A	160A	150A	150A

UWAGI / ZALECENIA

Naprężenia szczytkowe 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