

REPTEC CAST 3 (Gricast 3)

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda z otuliną zasadowo-grafitową z rdzeniem Ni-Fe do spawania na zimno żeliwa szarego, ciągliwego i wykonywania połączeń żeliwa i stali.
- Specjalnie opracowana tak, aby spoina była podatna na przekucie i obróbkę mechaniczną, np. do grubych złączy
- Zaleca się spawanie prądem DC, co gwarantuje możliwie niską energię liniową

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Podstawy maszyn, korpusy pomp, bloki silników, przekładnie i obudowy skrzyń biegów.

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Fe	Ni
Zalecane minimalne.	nie określono	nie określono	45.0
Maks.	2.0	nie określono	60.0
Typowe	0.6	40	reszta.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Twardość (HB10)
Wymagania: AWS A5.5	AW	262-434	400-579	6-18	165-218
EN ISO 1071	AW	250	350	6	nie określono
Wartości typowe	AW	300	460	20	175

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 300	70-90
4,0 x 350	90-120

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	CBOX	260	4.3	401035-2
3,2 x 300	CBOX	162	4.3	401042-2
4,0 x 400	CBOX	103	4.9	401059-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu