

# REPTEC CAST 1 (Gricast 1)

## CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode din aliaj de Ni pentru remedierea prin sudare a fontelor lamelare și maleabile și pentru îmbinări fonta-otel
- Produce un metal depus moale maleabil
- Duritate metal depus ~175 HB
- Se sudează de preferat în polaritate DC-, în curent pulsant, ceea ce asigură o patrundere adâncă, o suprafață netedă a cordonului, fără lipsa de topire.
- Sudarea în AC oferă cea mai scăzută energie liniară, importantă la umplere
- Cea mai bună alegere pentru sudarea pe mai multe straturi

## APLICATII TIPICE

- Batiuri, corpuri de pompe și de motoare, carcase de transmisii și angrenaje

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.15 ENi-CI  
EN ISO 1071-A E C Ni-CI 1

## TIP CURENT

DC+/AC

## POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Fe	Ni
Min.	nespecificat	nespecificat	85
Max.	0.20	8.0	nespecificat
Tipice	0.7	2.0	97

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Duritate (HB10)
Cerinte: AWS A5.5	AW	262-414	276-448	3-6	135-218
EN ISO 1071	AW	200	250	3	nespecificat
Valori tipice	AW	270	445	8	175

\* AW = Stare sudată

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 350	70-130
4,0 x 400	90-150

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate netă/pachet (kg)	Referință
2,5 x 300	CBOX	245	4.2	400885-2
3,2 x 350	CBOX	162	5.1	400892-2
4,0 x 400	CBOX	112	6.4	400908-2

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.