

REPTEC CAST 3 (Gricast 3)

CARACTERISTICI DE TOP

- Basic graphite coated stick electrode with nickel iron core for cold welding of cast iron, malleable cast iron and joint welding to steel.
- Specially developed for good peen- and machinable seams e.g. for thick joints
- Recommended to weld with DC positive to introduce as little heat into the work piece as possible

APLICATII TIPICE

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

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Fe	Ni
Min.	nespecificat	nespecificat	45.0
Max.	2.0	nespecificat	60.0
Tipice	0.6	40	bal.

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Duritate (HB10)
Cerinte: AWS A5.5	AW	262-434	400-579	6-18	165-218
EN ISO 1071	AW	250	350	6	nespecificat
Valori tipice	AW	300	460	20	175

* AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 300	70-90
4,0 x 350	90-120

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
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

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 pentru orice informații actualizate.