

REPTEC CAST 1 (Gricast 1)

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda Ni do napraw żeliwa szarego z grafitem płatkowym, ciągliwego oraz spajania żeliwa ze stałą
- Zapewnia miękkie, plastyczne stopiwo
- Spoina uzyskuje twardość ok. 175 HB
- Zalecane spawanie prądem DC-, dające łuk pulsacyjny, głębokie wtopienie, gładką powierzchnię spoiny, bez przyklejeń
- Spawanie prądem AC, bardzo niska energia liniowa, szczególnie ważna przy warstwach wypełniających
- Najlepszy wybór do spawania wielowarstwowego

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

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

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Fe	Ni
Zalecane minimalne.	nie określono	nie określono	85
Maks.	0.20	8.0	nie określono
Typowe	0.7	2.0	97

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Twardość (HB10)
Wymagania: AWS A5.5	AW	262-414	276-448	3-6	135-218
EN ISO 1071	AW	200	250	3	nie określono
Wartości typowe	AW	270	445	8	175

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 350	70-130
4,0 x 400	90-150

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
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

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