

GEC-100

AWS A5.15 ENi-CI

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ ЧУГУНА
НА НИКЕЛЕВОЙ ОСНОВЕ

EN ISO 1071: E C Ni-CI 3

ОДОБРЕНИЯ

CE

ПРИМЕНЕНИЕ

- Широко применяется для сварки, ремонта и заварки небольших дефектов и трещин в изделиях из серого чугуна
- Для соединения чугуна со сталью, цветными металлами и сплавами
- Может также использоваться для сварки ковкого и высокопрочного чугуна

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с никелевым сердечником и графитовым покрытием
- Наплавленный металл имеет повышенную пластичность и стойкость к образованию трещин, хорошо поддается механической обработке
- Предварительный подогрев изделия не требуется (холодная сварка)

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Мас.%	C	Mn	Si	Ni	Fe	Al	Cu	P	S
AWS	2,0	2,50	4,0	≥85	8,0	1,0	2,50	--	0,030
Сред. значения	0,2	0,15	1,0	97,2	1,1	0,2	0,01	0,024	0,003

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметры	Предел текучести, σ_T (МПа)	Предел прочности, σ_B (МПа)	Относительное удлинение, δ (%)	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО ($^\circ\text{C} \times \text{ч}$)
AWS	--	--	--	--	--
Сред. значения	--	--	--	--	--

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	$\varnothing 2,6 \times 300$	$\varnothing 3,2 \times 350$	$\varnothing 4,0 \times 350$	$\varnothing 5,0 \times 350$	
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	60-80	70-120	100-150	130-170

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 70-100°C в течение 60 минут
- В случае загрязнения перед сваркой необходимо быстро прогреть изделия до 540°C, чтобы удалить с поверхности следы масел и смазок
- В случае сварки массивных деталей или толстостенных изделий рекомендуется предварительный подогрев до 430-560°C
- Перед сваркой необходимо механически обработать поверхности изделий, чтобы снять корку отливок
- При сварке дуга должна поддерживаться как можно короче
- За один проход рекомендуется сваривать участки длиной не более 8 см
- За исключением корневых и облицовочных проходов, для снятия остаточных напряжений необходима проковка каждого сварного валика
- Предпочтительно медленное охлаждение