

# GEC-50

AWS A5.15 ENiFe-CI

EN ISO 1071: E C NiFe-1 3

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ ЧУГУНА  
НА ЖЕЛЕЗНИКЕЛЕВОЙ ОСНОВЕ

## ОДОБРЕНИЯ

CE

## ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки и ремонта деталей большой толщины, тяжело нагруженных инженерных изделий из серого, высокопрочного и ковкого чугуна

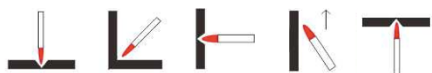
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с графитовым типом покрытия и с сердечником из железно-никелевого сплава
- Наплавленный металл обладает высокими показателями прочности и пластичности, высокой стойкостью к образованию трещин, хорошей сплавляемостью с основным металлом
- Предварительный подогрев изделия не требуется (холодная сварка)

## РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Ni	Fe	Al	Cu	P	S
Требование AWS	2,0	2,5	4,0	45-60	Bal.	1,0	2,5	--	0,030
Сред. значения	0,6	0,3	1,0	55,1	42,8	0,2	0,02	--	0,005

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Предел текучести, $\sigma_T$ МПа	Предел прочности, $\sigma_b$ МПа	Относительное удлинение, $\delta$ %	Работа удара KV, Дж ( $t^\circ$ )	Термообработка ТО ( $t^\circ$ x ч)
Требование AWS	--	--	--	--	--
Сред. значения	--	--	--	--	--

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	$\varnothing$ 2,6 x 300	$\varnothing$ 3,2 x 350	$\varnothing$ 4,0 x 350	$\varnothing$ 5,0 x 350	
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	60-80	80-120	120-150	130-180

## ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 70-100°C в течение 60 минут
- Рекомендуется предварительная механическая обработка поверхности изделия для снятия корки отливок
- Предварительный подогрев изделий не обязателен. Однако при некоторых условиях (повышенная склонность к образованию трещин основного металла, большая толщина, конструкционные особенности изделий), можно рекомендовать предварительный подогрев до 430-566°C
- Выполнять сварку участками длиной не более 8 см на малых токах. Сварку вести на короткой дуге
- Если количество слоев составляет более двух, необходимо применять сварку прерывистым швом
- После сварки необходимо проковать валик (за исключение корневых и облицовочных швов)