



Электрод KFN-50

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

EN ISO 1071:2003 :E C NiFe-Cl 1 KS D 7008 :DFCNiFe
 AWS A5.15-90 :ENiFe-Cl JIS Z 3252 :DFCNiFe

Описание

Электрод с графитовым покрытием для соединения чугуна с шаровидным графитом или ремонта чугунных изделий, таких как крышки цилиндров, станины двигателей, кожухи и шестерни.

Хорошая трещиностойкость и механические свойства.

Предварительно разогреть при температуре 150-300°C. Температура подогрева варьируется в зависимости от вида, формы и размера основного металла.

Перед использованием выполнить прокалку электрода при температуре 70-120°C в течение 30-60 минут.

Положения сварки



Стандартный химический состав наплавленного металла (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	Fe	Al
0.80	0.36	0.45	0.008	0.002	55.5	0.05	остальное	0.05

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности, МПа	Твердость		
	HV	HB	HS
550	180~210	171~200	26~30

Размеры и рекомендации по сварочному току (AC или DC+)

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	300	350	350	550
Ток, А	60~90	80~120	120~150	140~190

Одобрения

CE