

Условное обозначение

DIN 8573: E-NiFe-1BG23
 ISO 1071: E-NiFe
 AWS A 5.15 E-NiFe-CI

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод **UTP GNX-HD** предназначен для производства, ремонтных работ и наплавки деталей, изготовленных из всех видов чугуна, в первую очередь из чугунов с шаровым графитом GGG 40 – GGG 70, чугунов GG 18-GG 25. Электрод может так же использоваться для сварки чугунов со сталью и никелевыми сплавами; прекрасно работает со старыми чугунами.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести Н/мм ²	Вр.сопр. разр. Н/мм ²	Относит. удл. %	Твердость НВ
около 340	> 500	> 18	Около 220

Химический состав наплавленного металла, %

C	Ni	Fe
1,1	остаток	45

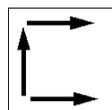
СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

UTP GNX-HD обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками. Стабильная дуга; малое разбрызгивание; плавный перенос металла; высокая производительность. Благодаря биметаллическому сердечнику возможна работа на повышенных токах без перегрева электрода. Наплавленный металл стоек к образованию трещин, легко подвергается механической обработке.

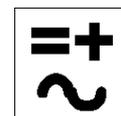
ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Перед сваркой необходимо зачистить поверхность. Электрод держать вертикально, короткая дуга. По возможности вести сварки на минимальных токах, избегать перегрева детали. При сварке чугунов склонных к подкалке рекомендуется, для снятия напряжений, вести сварку короткими валиками с проковкой. Сварку в вертикальном и потолочном положении рекомендуется вести на переменном токе.

Пространственные положения сварки:



Ø мм	L мм	A
2,5*	250	60-90
3,2	350	90-120
4,0*	350	100-150



* выпускаются только под заказ