

## Классификации

EN ISO 1071:2003  
AWS A 5.15:2006

E C Ni-CI 1  
ENi-CI

KS D 7008-2002 DFCNi  
JIS Z 3252-2012 E C Ni-CI

## Описание

Электроды KISWEL KSN-100 имеют графитовое покрытие и предназначены для ремонта и сварки различных видов изделий из чугуна, таких как крышки цилиндров, станины двигателей, корпуса и шестерни, а также для ремонта чугуна, легированного чугуна и ковкого чугуна.

Наплавленный металл легко поддается механической обработке.

Перед сваркой зачистить до блеска металл основы.

Предварительный нагрев до 150–300°C. Температура варьируется в зависимости от типа, формы и размера изделия из основного металла.

Перед использованием повторно просушить электрод при температуре 70–120 °C в течение 30–60 минут.

## Сварочные позиции



## Типичный химический состав металла сварного шва (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	Fe	Al
0.55	0.40	0.35	0.009	0.001	остаток	0.05	0.85	0.05

## Типичные механические свойства наплавленного металла

T.S (МПа)	Hv	Твердость HV	HS
420	160-190	152-181	24-28

## Доступные размеры и рекомендуемые токи (переменный или постоянный\*)

Диам. Длина	(мм) (мм)	2.6 300	3.2 350	4.0 350	5.0 550
Ток, А		60-90	70-110	110-130	130-150

## Разрешения

CE