

# КФН-50

Для чугуна

## Классификации

EN ISO 1071:2003 E C NiFe-Cl 1  
AWS A 5.15:2006 ENiFe-Cl

KS D 7008-2002 DFCNiFe  
JIS Z 3252-2012 E C NiFe-Cl

## Описание

Электроды KISWEL KFN-50 имеют графитовое покрытие и предназначены для сваривания чугуна с шаровидным графитом (GGG 38-60) или для ремонта чугунных изделий, таких как крышки цилиндров, станины двигателей, корпуса и шестерни. Обладает высокой трещиностойкостью и хорошими механическими свойствами. Предварительный подогрев до 150–300°C. Температура варьируется в зависимости от типа, формы и размера изделия из основного металла.

## Сварочные позиции



## Типичный химический состав металла сварного шва (%)

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

## Типичные механические свойства наплавленного металла

T.S (МПа)	Hv	Твердость HB	HS
550	180~210	171~200	26~30

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

Диам.	(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