

# RepTec Cast 31

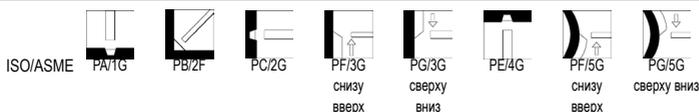
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.15 : ENiFe-CI  
ISO 1071 : E C NiFe-CI 1

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды для ремонтной сварки чугуна, ковкого чугуна и соединений чугуна со сталью  
Никель-железная наплавка подходит для пластичного чугуна  
Особенно хорошо подходят для сварки пластичного чугуна  
Твердость наплавки ~180 HB  
Высокая допустимая нагрузка по току благодаря биметаллической порошковой проволоке  
Возможность сварки на переменном или постоянном токе прямой полярности  
Оптимальные результаты обеспечиваются при сварке на постоянном токе прямой полярности

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC -

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Fe	Ni
0,7	45	бал.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Твердость HB10
Требования: AWS A5.5 ISO 1071	296-434	400-579	6-18	165-218
Средние значения ПС	250 300	350 460	6 10	180

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	300	350	400
Тубус PE	Штук в единице	154	82	47
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5	2,5
Тубус Linc	Штук в единице	62	33	19
	Вес нетто/ед. (кг)	1,0	1,0	1,0

Идентификационное обозначение: REPTPEC CAST 31 Цвет торца электрода: черный

RepTec Cast 31: вер. EN 22

# RepTec Cast 31

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
<b>Для сварки и ремонта</b>			
	GG10	GTS-35-10	G GG-40
	GG15	GTS-45-06	G GG-50
	GG20	GTS-55-4	G GG-60
	GG25	GTW-35-04	
	GG30	GTW-40-05	
	GG35	GTW-45-07	
		GTW-S-38-12	

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловло- жение	Производитель- ность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплавлен- ного металла 1/N
			- на электрод при (с)*	на максимальном токе Е (кДж)	- Н (кг/ч)			
2,5 x 300	70-100	DC-	124	211	0,32	19,1	91	1,72
3,2 x 350	90-150	DC-	123	328	0,62	29,4	47	1,37
4,0 x 400	100-180	DC	168	714	0,74	55,7	30	1,45

\*Остаток электрода 35 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G
2,5	80А	80А	80А	80А	80А
3,2	110А	110А	110А	110А	110А
4,0	150А	160А	160А	150А	150А

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Остаточное напряжение можно сократить с помощью проковки каждого слоя

При холодной сварке соблюдайте температуру перед наложением следующего слоя ( $T_i < 100^\circ\text{C}$ )

Для массивных деталей может потребоваться предварительный подогрев (макс. до  $300^\circ\text{C}$ )