

Область применения

S-NCI используется для ремонта чугунных отливок и сварки деталей изготовленных из чугуна разного типа: корпуса двигателей внутреннего сгорания и насосов, корпуса редукторов и пр. Также применяется при ремонте деталей и отливок, изготовленных из модифицированного чугуна и ковкого чугуна.

Описание

S-NCI покрытый электрод на никелевой основе. Зона термического влияния при сварке не подвержена излишнему повышению твердости. Наплавляемый металл хорошо поддается механической обработке. Таким образом, данный электрод подходит для сварки чугуна, который плохо сваривается, ковкого чугуна и деталей, подвергающихся гидравлическому давлению, а также изделий из обычного чугуна.

Технологические особенности сварки

- ① На месте ремонта дефекта, необходимо снять слой основного металла.
- ② При ремонте трещин, их необходимо засверлить с обоих концов.
- ③ Сварка ведётся короткими швами (менее 50мм). Используйте обратно-ступенчатый метод.
- ④ После каждого прохода необходима проковка молотком.
- ⑤ Температура предварительного нагрева до 150 °C и зависит от формы и размера обрабатываемой детали, а также марки основного металла.

Положения сварки

Ток

AC, DC+



1G 2F
(PA) (PB)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni
1.38	0.79	0.36	0.004	0.003	0.58	98.3

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, °C	Твёрдость по Роквеллу (HRB)
-	77.6

Сертификаты

I Упаковка

Упаковка 2.5кг
Коробка 2.5 кг × 4 : 10кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0
Длина, мм	300	350	350
F	58~80	80~130	110~160