S-NFC

Тип покрытия: Основной

AWS A5.15 / ASME SFA5.15 ENiFe-CI
JIS Z3252 DFCNiFe
EN ISO 1071 - E C NiFe-CI 1

Область применения

Используется для сварки чугуна общего типа, а именно серого, ковкого и чугуна с шаровидным графитом. Применяется при ремонте корпусов, блоков, деталей оборудования и рам и пр.

Описание

S-NFC это покрытый электрод с покрытием графитового типа и сердечника из железно-никелевого сплава: 55%Ni-Fe.
Наплавленный металл обладает отличной сопротивляемостью образования трещин.
Повышение твёрдости наплавленного металла имеет меньшую степень по сравнению с использованием электродов, марки S-FCF.

Технологические особенности сварки

① Сварку рекомендуется производить на минимально возможных значениях сварочного тока.
② Сварку производить короткими швами, длинной менее 50мм.
③ Использовать предварительный нагрев до 100~200℃. Конечная температура зависит от формы и размера обрабатываемой детали, а также марки основного металла.

Положения сварки

1G (PA) 2F (PB)

Ток

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni
1.17	0.80	1.20	0.010	0.003	54.0	Bal

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, ℃	Твёрдость по Роквеллу (HRB)
–	90

Сертификаты

I Упаковка

Упаковка 2.5кг
Коробка 2.5 кг×4 : 10кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, A

Диаметр, мм	3.2	4.0
Длина, мм	350	350
F	80~120	110~150