S-FCF

Тип покрытия: Основной

AWS A5.15 / ASME SFA5.15 ESt
JIS Z3252 DFCFe
EN ISO 1071 - E Z 1

Область применения

S-FCF используется для ремонта дефектов литья: раковин и пр., а также для ремонта всего спектра производимого чугуна.

Описание

- S-FCF покрытый электрод графитового типа с сердечником из железа.
- Обеспечивает стабильное горение дуги.
- Лёгкое отделение шлака.
- Гладкий сварной шов.
- После сварки механическая обработка швов невозможна.

Технологические особенности сварки

① Использовать предварительный нагрев до 200~350℃. Конечная температура зависит от формы и размера обрабатываемой детали, а также марки основного металла.
② После сварки рекомендуется применять медленное охлаждение.
③ Другие особенности сварки описаны в замечаниях к электроду S-NCI

Положения сварки

1G (PA) 2F (PB)

Ток

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Fe
2.47	0.41	0.45	0.024	0.024	96.6

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, ℃	Твёрдость по Роквеллу (HRB)
-	450~510

Сертификаты

I Упаковка

Упаковка 5 кг
Коробка 5 кг×4 : 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, A

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	300	350	400	400
F	60~90	90~130	120~160	150~200