

Grafitic- Bazic

WE NiFe



Sudare, de la A la Z

SREN ISO 1071 :	E C Ni Fe-CI3	AWS A 5.15 :	E NiFe-CI	DIN 8573:	E NiFe-1 BG 11
-----------------	---------------	--------------	-----------	-----------	----------------

DESCRIERE SI APLICATII :

Electrozi nichel-fier pentru sudarea la rece a fontelor cenusii cu grafit lamelar si globular. Pot fi folositi si pentru sudarea fontelor cu grafit lamelar sau globular cu oteluri nealiate. Metalul depus este aliat in special prin sarma care contine 60% nichel si 40% fier. Metalul depus este usor de prelucrat si prezinta o inalta rezistenta la fisurare. Este foarte asemanator ca si culoare cu metalul de baza si corodeaza mai tarziu decat metalul de baza. Electrocul are proprietati foarte bune de umectare.

COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

C %	Fe %	Ni %
1,30	≈ 40	rest

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Rezistenta la rupere	Duritatea HB
N/mm ²	
min. 450	160

COMPORTARE LA SUDARE :

Amorsare si reamorsare usoară . Arcul este stabil , topirea are loc în picături fine cu stropire redusă . Electrocul indicat îndeosebi pentru sudurile dificil de executat . Zgura fluidă acoperă bine rândul de sudură , iar după răcire se îndepărtează usor .

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU	LUNGIME	CURENT DE SUDARE	Kg/pachet
mm	mm	A	Kg
2,5	300	50 - 70	2,00
3,25	350	70 - 90	2,00
4,0	350	110 - 130	2,00

Curatati zona sudarii cu grija si inlaturati materialul oxidat din metalul de baza. In timpul sudarii este necesara mentinerea unei energii liniare reduse. Din acest motiv este necesar ca latimea cordonului de sudare sa nu fie mai mare decat dublul diametrului electrocului iar lungimea de maxim 10 ori. Pentru reducerea tensiunilor sudurile trebuie detensionate prin ciocanire imediat dupa sudare. Inainte de sudare electrozii se vor usca la temperatura de 100-150° C pentru 1 ora. Electrozii ambalati in pachetele ambalate in vacuum al caror ambalaj nu a fost deteriorat sau deschis pot fi utilizati si fara uscare. Se va suda in curent continuu DC +, pentru a reduce impactul termic.

POZITII DE SUDARE :

