



Электрод KSN-100

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

EN ISO 1071:2003 :E C NiFe-CI 1 KS D 7008 :DFCNI
 AWS A5.15-90 :ENi-CI JIS Z 3252 :DFCNI

Описание

Электрод с графитовым покрытием для ремонта и соединения различных видов чугунных изделий, таких как крышки цилиндров, станины двигателей, кожухи и шестерни, а также для ремонта чугуна, легированного чугуна и ковкого чугуна.

Легко поддающийся механической обработке наплавленный металл сварного шва.

Полностью отколите основной металл на ремонтируемой детали.

Предварительно нагрейте при температуре 150~300°. Температура подогрева варьируется в зависимости от вида, формы и размера основного металла.

Перед использованием повторно высушите электрод при температуре 70-120°C в течение 30-60 минут.

Положения сварки



Стандартный химический состав наплавленного металла (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	Fe	Al
0.55	0.40	0.35	0.009	0.001	Остальное	0.05	0.85	0.05

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности, МПа	Твердость		
	HV	HB	HS
420	160~190	152~181	24~28

Размеры и рекомендации по сварочному току (AC или DC+)

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	300	350	350	550
Ток, А	60~90	70~110	110~130	130~150

Одобрения: CE