

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД для сварки чугуна
на никелевой основе

FICAST NI

Указания по применению:

Прокалка при 100 - 150°C/1 час

Положения сварки:



Полярность:



ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод предназначен для сварки ковкого и серого чугуна, литейной стали и для сварки этих материалов со сталями, медными сплавами. Применяется для комбинированной сварки чугуна в сочетании с GRAF 4000. Шов хорошо выдерживает ударные нагрузки и предотвращает растрескивание чугуна. Обладает высокими сварочно-технологическими характеристиками при сварке в нижней границе диапазона режимов. При сварке обеспечивается низкое тепловложение. Шов обладает стойкостью к горячим трещинам и легко обрабатывается. При сварке обладает низким уровнем разбрызгивания.

Свойства наплавленного металла

Термообработка

Химический анализ [%]

C Ni
0,8 основа

Твердость металла [HВ] 150

Предел прочности [Н/мм²] > 400

Области применения

Корпуса редукторов

Насосы, задвижки, станины

Рычаги и ёмкости из чугуна

Наплавка посадочных мест

Блоки двигателей

Ток / Упаковка

Диаметр [мм]	Ток [А]	кг/пачка	штук/пачка	кг/1.000 шт
2,50/350	70-90	5,0	246	20,3
3,25/350	100-120	5,0	145	34,9
4,00/350	120-140	5,0	97	53,3

Отрасль



Тип обмазки
специальная

Стандарты

ISO 1071
E C Ni-CI3
AWS A 5.15
E Ni-CI

Сертификаты



Группа компаний
«Спецэлектрод-Сервис»

Официальный дилер на территории РФ

г.Санкт-Петербург,
ул.Литовская, 10, лит.А

www.se123.ru

☎ (812) 777-04-62

✉ info@se123.ru

НИЖНИЙ НОВГОРОД
Сормовское шоссе, 1Д, офис.407
тел. (831) 257-7980

КАЗАНЬ
тел. (843) 206-0474

ВОЛГОГРАД
пр.Металлургов, 30А, офис Б 3.2
тел. (8442) 725-033

РОСТОВ-НА-ДОНУ
тел. (863) 303-3478

ЧЕЛЯБИНСК
тел. (351) 202-0346

ЧЕРЕПОВЕЦ
моб. +7 911 511-1493

КРАСНОЯРСК
тел. (391) 280-4927