



Обозначение по стандарти

БДС :  
DIN 8573-83 : E NiFe - BG 2+EN :  
AWS A 5.15 : E NiFe - C1**Предназначение**

1. Среднообмазан електрод с базично-графитна обmazка и желязно-никелова сърцевина за заваряване и наваряване на сив чугун с ламеларен и сфероидален графит без предварително подгряване. При студено заваряване на сив чугун се препоръчва да се работи с малка линейна енергия (малък диаметър на електрода, нисък ток, по възможност без колебателни движения). Препоръчват се къси (25-30 mm или 10x електрода) шевове. Веднага след прекъсване на заваряването шевът се проковава равномерно. Нанасянето на следващия слой става след като зоната непосредствено до шева се охлади до 50-60°C.

2. Легирането на база FeNi сплави е характерно с това, че осигурява най-ниска склонност към пукнатинно-образуване. За по-пълно отстраняване възможността от поява на пукнатини, особено при дебелостенни детайли с по-голяма маса се препоръчва предварително подгряване от 150° до 300°C. При заваряване с FeNi електроди оптимални механични показатели (най-близки до тези на основния метал) се обезпечават при температура на предварително подгряване > 300°C.

3. Добрите механични качества на заварените съединения от този тип се дължат на аустенитната структура на метала на шева (база- Ni), която включва в кристалната си решетка въглерод, без да образува карбиди. Показател за това е високата пластичност и ниска твърдост на наварения метал.

**Заварявани материали**

Ремонтно-възстановителни работи на детайли от сив чугун.

Типичен състав на наварен метал %	C	Ni	Fe
	1,00	53,00	Ост.

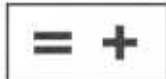
Механчни показатели на метала на шева:  
< 250 HB 165 типично  
Rm [N/mm<sup>2</sup>] ≥ 350

**Заваръчен ток и полярност**

Постоянен (+)

Ø[mm]	2,50	3,20	4,00	5,00
ток[A]	50 - 80	80 - 100	90 - 120	120 - 150

Размери, маса, опаковка	Диаметър [mm]	2,50	3,20	4,00	5,00
	Дължина [mm]	250	350	350	350
	Тегло на кутия [kg]	5,0 (1,0)	6,0 (1,0)	6,0 (1,0)	6,0 (1,0)
	Тегло на кашон [kg]	25 (16)	25 (16)	30 (16)	30 (16)
	Брой електроди в кутия	433 (93)	214 (35)	140 (23)	30



**ВНИМАНИЕ !** Преди употреба подсуши 1 час при 150° C  
\* Тегло гарантирано, брой приблизителен. Обратното - по договоряне!