

Product Data Sheet

SUPERCASE NiFe

Paslanmaz Kaynak Elektrotları Dökme Demirler

Standartlar:

AWS A 5.15 : E NiFe-CI
DIN 8573 : E NiFe-1 BG11

Özellikleri ve Uygulama Alanları:

SUPERCASE NiFe, dökme demirin kaynağı için kullanılan NiFe1 sınıfında grafit örtülü dökme demir kaynak elektrotudur. SUPERCASE NiFe, benzer olmayan dökme demirlerin kaynağında ve dökme demirlerin dolgu ve kaplama kaynaklarında kullanılır. Küresel grafitli (GJS / GGG) ve gri dökme (GG) demirler, siyah temper dökme demirler (GJMB), beyaz temper dökme demirler (GJMW), östenitik dökme demirlerin birbiriyle birleştirme ve dolgu kaynaklarında ve çelik benzer olmayan birleştirmelerinde kullanılır. Döküm hata ve boşluklarının tamiri, motor blokları, takım tezgahlarının gövdeleri, dişli kutuları, redüksiyon parçaları, pompa gövdeleri, döküm parçalar ve valf gövdelerinin tamiri için idealdir.

Kaynak metali işlenebilir.

Ana metalde çatlak riskini azaltmak için ısı girişini minimuma indirin ve paslararası sıcaklığı düşük tutunuz (maks. sıcaklık 70°C). Yaklaşık 3 cm'lik kısa kaynak dikişleri çekerek kaynak dikişini hemen çekiçleyiniz. Elektrotun yeniden tutuşturulmasını, kaynak metali üzerinde yapınız, mümkünse taşıyarak başlamanız. Temiz ve yağdan arındırılmış yüzeylerde kaynak yapınız.

Kaynak Edilebilen Malzemeler:

ASTM :A48 sınıfı 25B - 60B
DIN : GG15 - GG40
DIN : GGG40 - GGG60
DIN : GTS35 - GTS65
NFA : FLG 150 - FLG 400, FGS 400-12 - FGS600-3, MN350-10 - MN650-3

Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Özellikleri (%):

Ni	Fe
55.0	Kalan

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri:

Akma Dayanımı N/mm ²	Çekme Dayanımı N/mm ²	Uzama A5 (%)	Sertlik HB
> 300	> 480	> 6	190

Akım Türü: DC (+), AC

Kaynak Pozisyonları:



Depolama Koşulları: Yoğunlaşmayı engelleyiniz ve kuru muhafaza ediniz.

Ambalaj Bilgileri:

Ebat (mm)	: 2.5x350	3.2x350	4.0x350
Ağırlık (kg)	: 2.0	2.0	2.0

Superon Schweisstechnik India Ltd.

Plot no. 552, Sector – 37, Pace City – II,

Gurgaon (Haryana), 122001 India

Tel:+91-124-4940900

salesturkey@superonindia.com