

Etemad ENi-CI

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب		
جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۵۰-۸۰	۲۵۰	۲,۵
۸۰-۱۱۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۱۰-۱۵۰	۳۵۰	۴

موارد مصرف:

چدن با گرافیت لایه ای، چدن چکش خوار سفید و سیاه، چدن نشکن.

توجه:

توصیه می شود قبل از جوشکاری سطح خارجی از رنگ، زنگ، روغن و... تمیز شود. برای جلوگیری از ایجاد ترک های ناشی از تنش های حرارتی یا انقباض گرده جوش جوشکاری های فاصله دار توصیه می شود. باید با کمترین شدت جریان جوشکاری کرد. در صورت گرم شدن محل جوش باید جوشکاری را قطع نمود. همچنین نباید با سرد کردن ناگهانی یا در جریان هوا قرار دادن قطعه آن را سرد نمود. در صورت نیاز به پیشگرم قطعه ، می توان تا ۳۰۰ درجه آن را پیشگرم کرد. قطعات بزرگ چدنی را بایستی با احتیاط و به آرامی گرم کرد و پس از خاتمه کار روی آن شن داغ ریخت.

Etemad ENi-CI

AWS/ASME SFA-5.15 ENi-CI

DIN 8573

ENi BG - 22

معرفی الکتروڈ:

الکتروڈ نیکلی خالص که برای جوشکاری چدن و همچنین اتصال چدن به فولاد، مس و آلیاژهای نیکل و اصلاح قطعات فرسوده چدنی کاربرد دارد. این الکتروڈ قوس پایدار داشته و جوش تمیزی به دست می دهد. چکش کاری گرده جوش تنش جوشکاری را مرتفع می کند.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش

C	Ni	Fe
۰.۵	پایه	۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	سختی HB 10/3000
>۴۰۰	>۲۰۰	۵	۱۴۰

حالات جوشکاری: تخت، افقی، بالاسر.