

Általános leírás

Nikkel-vas bázisú, magas karbontartalmú bázikus bevonatú hegesztőelektróda öntöttvasak (szürkeöntvény, lágyvas, temperöntvény) bevontelektródás kézi ívhegesztéséhez. Ezen öntöttvasak javító- valamint -acélhoz vegyesként - történő hegesztéséhez is használható. A varrat elkészíthető hideg (előmelegítés nélkül) vagy félmeleg (~250°C előmelegítés) technológiával. A varratfém könnyen megmunkálható.

Kihozatal

105%

Áramnem és polaritás

AC

DC+

Üresjárat feszültség

50 V

Hegesztési pozíciók



Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.5x300	55	110	1.7	107	0.71	83	0.9	46	21
3.2x350	80	140	3.3	105	0.68	45	1.2	66	20
4.0x350	100	190	4.9	106	0.70	29	1.7	71	19
5.0x350	150	260	7.7	106	0.70	18	2.6	74	21

W = 100 db elektróda tömege

 η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém tömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)

Megjegyzés

Öntöttvasak hegesztésénél javasolt szabályok:

A felületről mindenféle szennyeződést, zsírt, festéket, revét, olajat piszkot el kell távolítani.

Olajjal átitatott öntvény alkatrészekből az olajat nagynyomású gőzzel, vegyi anyagokkal vagy 1 órán át tartó 450°C-os hevítéssel távolítsuk el a hegesztés megkezdése előtt. Az OK 21.03 gyökfaragó elektródával történő gyökélőkészítés szintén jó megoldás lehet azért, hogy helyileg elégeti az impregnálódott olajat.

Tompavaratok esetén használjunk nagyobb szögű élélőkészítést, mint acél alapanyag esetében. Ez ne legyen kisebb V-varrat esetén 70°-nál, U-varrat esetén pedig 30°-nál.

Az éles, hegyes sarkokat el kell távolítani, hogy a helyi túlmelegedésből származó esetleges megfolyás veszélyét elkerüljük.

A repedéseket teljesen ki kell munkálni. A repedés mélységbeli kimunkálásához kiválóan alkalmazható az OK 21.03 gyökfaragó elektróda. A repedések továbbterjedésének megállításához/megelőzéséhez fúrjunk lyukat a repedés végeihez s csak ezután végezzük el a hegesztést.

Hegesztés során a következő tennivalókat végezzük el a repedések elkerülése céljából:

- Alkalmazzunk kis áramerősséget és a lehető legrövidebb ívhosszat.
- Rövid varratokat (max. 50 mm) készítsünk, lengetés nélkül.
- Kalapácsolással vigyünk be nyomófeszültséget a varratba rögtön a hegesztés után, amíg a varrat izzik.
- Lassan engedjük csak lehűlni a munkadarabot a hegesztés befejeztével. Ehhez homokkádat, szigetelőpaplant vagy hőkezelő kemencét használhatunk.

Besorolás

EN ISO 1071 E C Ni-CI 3
SFA/AWS A5.15 ENI-CI

Jóváhagyások

Sepros UNA 409820

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Fe	Ni
0,7-1,1	max 0,9	max 0,6	2-5	>92

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	-
Szakítószilárdság (MPa)	300
Nyúlás (%)	-