ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа
ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй,
н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район
Сарыарка, ул.Кенессары, д.8,
н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Электрод KFN-50

Производитель KISWEL

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы, 010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan, 109 Kenessary St., 8, n. a. 109, Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан, 010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Классификация

EN ISO 1071:2003 :E C NiFe-Cl 1
AWS A5.15-90 :ENiFe-Cl
KS D 7008 :DFCNiFe
JIS Z 3252 :DFCNiFe

Описание

Электрод с графитовым покрытием для соединения чугуна с шаровидным графитом или ремонта чугунных изделий, таких как крышки цилиндров, станины двигателей, кожухи и шестерни.

Хорошая трещиностойкость и механические свойства.

Предварительно разогреть при температуре 150-300°C. Температура подогрева варьируется в зависимости от вида, формы и размера основного металла.

Перед использованием выполнить прокалку электрода при температуре 70-120°C в течение 30-60 минут.

Положения сварки



Стандартный химический состав наплавленного металла (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	Fe	Al
0.80	0.36	0.45	0.008	0.002	55.5	0.05	остальное	0.05

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности, МПа	Твердость		
	HV	HB	HS
550	180~210	171~200	26~30

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Размеры и рекомендации по сварочному току (AC или DC+)

Диаметр,мм	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	300	350	350	550
Ток, А	60~90	80~120	120~150	140~190

Одобрения

CE

ITAVA ASIA
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ