

相当规格

| | |
|---------------|------------------|
| AWS | A5.15 ENiFe-CI |
| GB/T | 10044 EZNiFe-1 |
| EN ISO | 1071 E CNiFe-1 3 |

特性与用途

膨胀系数小, 硬化轻微, 机械加工容易, 作业性良好, 耐水压、气压、性能优越。适用于化适用于球状石墨延性铸铁, 一般生铁补修和表面硬化平面堆焊等。

注意事项

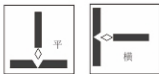
- 1、宜特别注意避免受潮, 焊接前焊条须于300~350°C再烘干60分钟。
- 2、母材表面的油污、锈迹、油污要充分去除, 以防止气孔及龟裂的产生。
- 3、尽量保持短电弧, 并控制焊接电流和速度。
- 4、为防止起弧时发生气孔, 需采用后退前进法起弧, 收尾时停留3~5秒才提起。

G₁

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | S | Cu | Ni | Al | Fe |
|--------|------|------|------|-------|------|-------|------|------|
| AWS标准 | 2.0 | 2.5 | 4.0 | 0.03 | 2.5 | 45-60 | 1.0 | 余量 |
| GB/T标准 | 2.0 | 2.5 | 4.0 | 0.03 | 2.5 | 45-60 | 1.0 | 余量 |
| 例 值 | 1.58 | 0.20 | 1.69 | 0.003 | 0.01 | 49.20 | 0.26 | 45.5 |

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP(DC+)

| 直径及长度(mm) | 2.6×300 | 3.2×350 | 4.0×350 | 5.0×350 |
|-----------|-------------|---------|---------|---------|
| 电流范围(A) | 平焊 60-80 | 80-120 | 120-150 | 150-180 |