

# GEC-50

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ  
ДЛЯ СВАРКИ ЧУГУНА

AWS A5.15 ENiFe-CI  
EN ISO 1071: E C NiFe-1 3

## ОДОБРЕНИЯ

CE

## ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки и ремонта деталей большой толщины, тяжело нагруженных изделий из серого, высокопрочного и ковкого чугуна, а также чугунов с повышенным содержанием фосфора
- Для сварки разнородных соединений чугуна со сталями

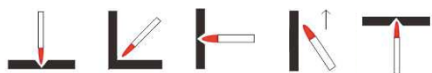
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с сердечником из железно-никелевого сплава и с покрытием основного типа, содержащим графит
- Наплавленный металл обладает высокими показателями прочности и пластичности, высокой стойкостью к образованию трещин, хорошей сплавляемостью с основным металлом
- Предварительный подогрев изделия не требуется (холодная сварка)

## РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Ni	Fe	Al	Cu	P	S
Требование AWS	2,0	2,5	4,0	45-60	Bal.	1,0	2,5	--	0,030
Сред. значения	0,6	0,3	1,0	55,1	42,8	0,2	0,2	--	0,005

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Предел текучести, $\sigma_T$ МПа	Предел прочности, $\sigma_B$ МПа	Относительное удлинение, $\delta$ %	Работа удара KV, Дж ( $t^\circ$ )	Термообработка TO ( $t^\circ \times \text{ч}$ )
Требование AWS	--	--	--	--	--
Сред. значения	--	--	--	--	--

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	$\varnothing 2,6 \times 300$	$\varnothing 3,2 \times 350$	$\varnothing 4,0 \times 350$	$\varnothing 5,0 \times 350$	
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	60-80	80-120	120-150	130-180

## ПРИМЕЧАНИЯ

- В случае сильного загрязнения перед сваркой необходимо прогреть изделия до  $540^\circ\text{C}$ , чтобы удалить с поверхности следы масел и смазок
- В случае сварки массивных деталей или толстостенных изделий рекомендуется предварительный подогрев до  $430-560^\circ\text{C}$
- Перед сваркой необходимо механически обработать поверхность изделия для снятия корки отливок
- Сварку вести на короткой дуге
- За один проход рекомендуется сваривать участки длиной не более 8 см
- За исключением корневых и облицовочных проходов, для снятия остаточных напряжений необходима проковка каждого сварного валика
- Применять медленное охлаждение