

AMA 1094 Ni

Стандарты:

DIN 8573
AWS/ASME SFA -5.15

E Ni BG – 22
E Ni – C1

Свойства и применение: электрод из чистого никеля, который очень полезен при сварке чугуна, а также при соединении чугуна со сталью, медью и никелевыми сплавами, ремонте сломанных или изношенных чугунных деталей, исправлении ошибок при работе путем соединения или наплавки покрытия. Этот электрод имеет стабильную дугу и обеспечивает чистый сварной шов. Закаленные участки сварного соединения в основном металле в значительной степени устраняются. Сварной металл не подвержен растрескиванию, свободен от булав и пористости. Сварка может потрескаться. Удар сварочной пыли снижает сварочное напряжение.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Ni	Fe
0/5	база	2

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести %0/2 (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Твердость HB 10/3000
400	200	5	140

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности и переменный ток		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
50-80	250	2/5
80-110	350	3/25
110-150	350	4

Положения при сварке:



Область применения: чугун со слоистым графитом, белый и черный ковкий чугун, небыющийся чугун.

Примечание: в результате отличия от стали в большом количестве углерода, фосфора и кремния, а также из-за недостаточной эластичности при сварке чугуна часто возникают проблемы. Рекомендуется, что перед сваркой внешнюю поверхность следует очистить от ржавчины, масляной краски и других загрязнений. Трещины, которые могут появиться из-за термических напряжений чугуна или усадки сварочной пыли, можно удалить с помощью разнесенной сварки и с несколькими перерывами.

Полезно слегка постучать молотком по стержням длиной 2 см сразу после сварки. В любом случае заготовка в месте сварки не должна быть горячее пределов допуска руки. При возникновении опасности нагрева места сварки сварку следует прекратить. Ни в коем случае и нельзя ускорять его резким охлаждением или помещением детали в поток воздуха (например, продувкой сжатым воздухом), а чугунную деталь следует полностью защищать от потока воздуха. Если вам необходимо предварительно нагреть деталь, ее можно предварительно нагреть до $+300^{\circ}\text{C}$.

Большие куски чугуна следует нагревать осторожно и медленно, а после окончания работы насыпать на них горячий песок. Этот электрод течет плавно и равномерно, герметизирует сварной шов на достаточную глубину и содержит мало шлака. Чугун и металл сварного шва практически соединены друг с другом, и оба материала и их соединения можно опиливать и удалять.