

AMA 1094 NiFe

Стандарты:

DIN 8573  
AWS/ASME SFA -5.15

E NiFe -1 BG – 22  
E NiFe – C1

**Свойства и применение:** железно-никелевый электрод, используемый для сварки чугуна и соединения чугуна со сталью. Металл сварного шва имеет низкий коэффициент теплового расширения, поэтому у него будет небольшая усадка. Наплавленный металл этого электрода имеет более высокую прочность, чем наплавленный металл электрода из чистого никеля, и по этой причине он предпочтителен для соединения ковкого чугуна, белого и черного ковкого чугуна и аустенитного ковкого чугуна или упомянутых материалов со сталью, медными и никелевыми сплавами. Этот электрод имеет стабильную дугу, и металл сварного шва может подвергаться механической обработке.

**Химический состав чистого металла шва (в процентах):**

| C   | Ni | Fe        |
|-----|----|-----------|
| 0/5 | 53 | остальной |

**Механические свойства чистого металла шва:**

| Предел прочности<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Предел текучести<br>%0/2 (N/mm <sup>2</sup> ) | Удлинение<br>A5 (%) | Твердость HB 10/3000 |
|------------------------------------------|-----------------------------------------------|---------------------|----------------------|
| 450                                      | 300                                           | 10                  | 170                  |

**Диаметр, тип и объем потока:**



| Постоянный ток обратной полярности и переменный ток |                      |                        |
|-----------------------------------------------------|----------------------|------------------------|
| Рекомендуемый ток (амперы)                          | Длина электрода (мм) | Диаметр электрода (мм) |
| 60-90                                               | 250                  | 2/5                    |
| 90-110                                              | 300                  | 3/25                   |
| 130-170                                             | 350                  | 4                      |

**Положения при сварке:**



**Область применения:** ковкий чугун, белый и черный ковкий чугун, аустенитный ковкий чугун, соединение чугуна со сталью.

**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°C.