

Description & Applications

Electrode with pure nickel core wire, suitable cold welding of cast iron and for joining cast iron parts to steel, copper, and nickel.

Re-baking: $350^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$ for 2 hours.

For welding and repairing of grey cast iron, white and black heart malleable cast iron and Austenitic Nodular cast iron.

Welding current

AC, DC±

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.15	ENiCl
DIN 8573	E Ni BG-22

All weld metal typical composition, %

C	Fe	Ni
0.50	2.00	Bal.

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	>200
Tensile strength, MPa	380-420
Elongation, %	>5
Hardness, HB	140

Approvals

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	300	60-80	1	10
3.2	350	80-120	1	10
4.0	350	110-150	1	10
5.0	-	-	-	-

- Available in plastic tube & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.15 ENiCl
DIN 8573 E Ni BG-22

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	حديد	نيكل
0.50	2.00	المتبقي

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

200 <	قوة الخضوع، ميغا بيسكال
380-420	قوة الشد، ميغا بيسكال
5 <	نسبة الاستطالة، %
140	قوة الصلابة HB (برينل)

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب لحام كهربائي يحتوي على النيكل النقي، مناسب للحام الحديد الزهر على البارد، ولربط أجزاء الحديد الزهر بالفولاذ والنحاس والنيكل.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية $\pm$ 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

للحام وإصلاح الحديد الزهر الرمادي، والحديد الزهر المطاوع ذو القلب الأبيض والأسود، والحديد الزهر العتدي الأوستنيتي.

تيار اللحام

التيار المتردد، التيار المستمر بقطبية موجبة أو سالبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	300	60-80	1	10
3.2	350	80-120	1	10
4.0	350	110-150	1	10
5.0	-	-	-	-

• متوفر عبوات بلاستيكية، عبوات معدنية.