

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。

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