

Газозащитная проволока для сварки
чугуна

SK FNM-G



Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Ni	Fe
0.2	12.0	0.4	основа	48.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Порошковая FeNi проволока с 12% содержанием марганца для холодной сварки серого, сфероидального и ковкого чугуна, а также смешанных соединений: чугун с углеродистой сталью.

Хорошая свариваемость с легким удалением шлака.

- ▶ Микроструктура: аустенит
- ▶ Обрабатываемость: хорошая
- ▶ Ацетиленокислородная резка: не допускается
- ▶ Толщина наплавки: определяется условиями работы
- ▶ Защитный газ : 98% аргон+ кислород 2%, или аргон 100%, или 82% аргон+ CO₂ 18%

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Твердость HV
145

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Øмм	Ток, А	Напряжение, V	Выпуск, мм	Подача газа, л/мин
1,2	110-180	20-31	20 мах	12-15
1,6	150-250	20-31	20 мах	12-15