ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

STAVINOX NM

Электрод по труднообрабатываемому чугуну

- **Сваривает чугун, имеющий жирные, ржавые и прожженные участки.**
- **“Быстрое затвердевание” минимизирует дефекты сварки и пористость сварного шва.**
- **Цвет и коэффициент теплового расширения точно соответствуют чугуну, обеспечивая профессиональный результат.**
- **Отличная позиционная сварка.**
- **Легко сваривается без предварительного нагрева.**



Описание:
Не содержащий никеля электрод по чугуну, не поддающийся механической обработке, устраняет загрязнения, вызывающие пористость, перед окончательной сваркой никелем. Идеален для сварки загрязненного или прожженного чугуна.

Основные области применения:
Заслонки печей, пропитанный маслом чугун, ремонт литейных изделий, сварка стали и чугуна. Подкладка/крепление загрязненного чугуна.

Механические свойства

Предел текучести R_p N/mm^2	Предел прочности Rm N/mm2	Удлинение	Твёрдость (HRC)
360	500	18	38 – 42

Тип тока: DC (+) /AC

Хранение и повторная сушка: Храните в сухом месте и избегайте образования конденсата. Повторно высушите электроды при температуре 200°C в течение 1 часа

Рекомендуемые значения силы тока:

Диаметр (мм)	1/8(3.15)	5/32(4.0)	3/16(5.0)
Минимум (A)	90	120	160
Максимум (A)	120	160	220

Позиция при сварке: нижнее, вертикальное на подъём, вертикальное на спуск, горизонтальное, потолочное.

Дата последних изменений: 02/12/2022 **Право вносить технические изменения остается за производителем**

STANVAC INTERNATIONAL LTD.
Головной офис: 551, Сектор-37, Pace City-II, Гургаон, Харьяна – 122001, Индия
Тлф. : +91-9818035558
E-mail : mkp@stanvac.com Веб-сайт : www.stanvac.com