



Электрод

**Castolin 27**

для чугунов и сталей

### Описание

Покрытый электрод для ручной дуговой сварки и наплавки с большим содержанием графита в обмазке для холодной сварки чугунов. Отлично подходит для сварки и наплавки на старые, замасленные или поврежденные при температурном воздействии поверхности из чугуна. Мелкочешуйчатые сварные швы. Стабильная сварочная дуга. Цвет наплавленного металла аналогичен цвету чугуна.

### Технические характеристики

DIN EN ISO 1071: E C Fe-1 1

DIN 8573: E Fe-1 – BG 23

AWS A5.15: ESt

Обработка   Твердость	Типовые значения при 20 °С
Без обработки [HRC]	54
Отжиг [HB] (2 ч – 750 °С / печь)	220
Закалка [HRC] (800-850 °С / масло, вода)	58
Закалка и [HRC] отпуск при 180 °С	55

### Применение

Для разнородной наплавки (холодная сварка чугунов) чугунов с пластинчатым графитом, отбеленного чугуна, нелегированных и низколегированных углеродистых сталей и соответствующего стального литья, а также для прослоек в соединениях чугунов.

Типичные примеры использования:

Рабочие кромки холодных режущих инструментов, решетки отжигательных печей, кокили и прослойки на трудно свариваемых литейных изделиях.

### Указания по обработке

Очистите зону сварки от загрязнения, остатков дефектов литья, песка, раковин, поврежденного металла. В большинстве случаев можно сваривать без предварительного подогрева.

Положения при сварке: все, кроме PG (f)

Ток сварки: = (+)

Размеры [мм]	Ток [А]	Вес [шт./кг]	Упаковка [кг/коробка]
Ø 2,5 x 350	50 – 80	53	5,0
Ø 3,2 x 350	70 – 110	33	5,0
Ø 4,0 x 350	90 – 110	22	5,0

Другие диаметры по запросу

