



Электрод

**Castolin 690 SF**

Для трудносвариваемых сталей

### Свойства

Электрод на основе высоколегированного CrNi-сплава с рутиловым покрытием. Предназначен для применения в ремонтных и профилактических работах. Металл сварного шва обладает высокой стойкостью к давлению, ударам и кавитации при хорошем удлинении и высокой прочности, не склонен к растрескиванию. Обрабатывается напильником, но не закаливается и отличается высокой стойкостью к ржавлению и коррозии. Электрическая дуга легко загорается и поддерживает горение. Электрод сваривает как на постоянном, так и на переменном токе. Сварной шов имеет ровный, мелкоперистый вид, а шлак легко удаляется.

### Технические данные

EN 14700:	E Fe11
EN 1600:	E 29 9 R 12
AWS A5.4:	E 312-16
W.-Nr.:	1.4337

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	490
Предел прочности при растяжении, $R_m$ [МПа]	740
Удлинение при разрыве, $A_5$ [%]	20
Работа ударной вязкости, $A_v$ (ISO-V) [Дж]	25
Твердость после сварки [НВ 30]	220

### Применение

Электрод применяется для сварки соединений из нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей, для наплавки на эти стали, а также для наплавки промежуточных слоев (подслоя).

Типичными примерами являются: наплавки на вытяжные и прессовые штампы, формы и ковочные штампы.

### Указания по применению

Растрескавшийся и поврежденный материал необходимо удалить. Место сварки зачистить. В случае длительного хранения электродов в холодном и влажном помещении их необходимо прокалить при температуре 350°C в течение часа. Предварительный подогрев при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали. Температуру промежуточных слоев при больших поперечных сечениях шва ограничить до 250°C. Сварку аустенитных марганцовистых сталей производить без предварительного подогрева, при максимально низких температурах (до 250°C).

Сварочные позиции: все, кроме PG (f)  
Вид тока: = (+) или ~  
Напряжение холостого хода:  $\geq 50$  В

Размеры [мм]	Ток [А]	Вес [шт./кг]	Упаковка [кг/коробка]
Ø 2,0 x 250	30 – 50	100	5,0
Ø 2,5 x 250	40 – 70	69	5,0
Ø 3,2 x 350	60 – 100	29	5,0
Ø 4,0 x 350	90 – 130	2	5,0

Другие диаметры по запросу

Допуск к эксплуатации  
DB (30.024.04), с