



Электрод

**Castolin XHD 1855**

для железа и меди

#### Описание

Электрод с основным покрытием, коррозионноустойчивый на основе CuMnAl. Обладает хорошей защитой от кавитации и морской воды. Низкий коэффициент трения при трении металл-металл. Хорошее отделение шлаковой корки.

#### Технические характеристики

EN 14700 E Cu1

(DIN 8555: E 31 – UM-200-CP)\*

Характеристики сварного шва		При T = 20°C
Предел прочности $\sigma$	(МПа)	650
Предел текучести $\sigma_{0,2}$	(МПа)	380
Относительное удлинение A5 (%)		25
Твёрдость	(НВ)	180

#### Применение

Используется для стыковой сварки и наплавки таких материалов, как сплавы CuAl-, CuMnAl- и CuZn, медь, углеродистые и низколегированные стали а также сегментов из чугуна и чугуна на основе шаровидного графита.

#### Типичные примеры использования:

Гребной винт корабля, вкладыши подшипников и насосы в судостроении; испарители, трубопроводы и другая арматура в химической промышленности; изделия, машины, направляющие, подшипники и лопастные затворы в автомобильной промышленности; лопасти турбин,

#### Указания по обработке

Удалить поврежденный материал. Очистить зону сварки. В зависимости от материала и размеров детали необходим предварительный нагрев крупногабаритных деталей до температуры 300°C, а однородных материалов до температуры максимум 200°C.

Положения при сварке: нижнее, нижнее под 45°, горизонтальное, вертикальное вверх.

Ток сварки: постоянный, обратная полярность

Диаметр и длина электрода а (мм)	Сила сварочно-го тока (А)	Масса шт/кг	Упаковка кг/коробка
Ø3,2x350	60 – 100	40	5,0
Ø5,0x350	110 - 140	16	5,0

Другие диаметры по запросу.

\* больше не действует

