

SUPERFONTE BM jest zasadową elektrodą o bimetalicznym rdzeniu niklowo-żelazowym, przeznaczoną do spawania i spawania naprawczego złącz odlewów żeliwnych ze stalą przy zastosowaniu podgrzewania wstępnego do max. temperatury 300°C, spawania żeliwa metodą „na zimno”.

Bimetaliczny rdzeń elektrody zapewnia doskonałą spawalność elektrodą, nawet w pozycjach przymusowych.

Stopiwo wykazuje wyższe własności wytrzymałościowe w porównaniu do połączeń wykonanych elektrodą SUPERFONTE Ni.

Używana do wykonywania połączeń oraz spawania naprawczego popękanych lub uszkodzonych odlewów żeliw z grafitem sferoidalnym (GJS/GGG), połączeń różniamiennych ze stalami. Odpowiednia również do spawania żeliwa ciągliwego czarnego – GJMB oraz białego – GJMB, austenitycznego żeliwa sferoidalnego.

Elektroda cechuje się łatwością zajarzania łuku elektrycznego, lico spoiny jest gładkie, w pełni obrabialne poprzez skrawanie – twardość ok. 160 HB.

Zaleca się spawanie niskimi energiami liniowymi, układanie krótkich prostych ściegów o długości ~10 do 30 mm oraz przekuwanie każdego ściegu bezpośrednio po spawaniu.

Klasyfikacja

EN ISO	1071: E C NiFe Cl 1
AWS	A5.15: E NiFe-Cl

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Al
≤ 0.9	≤ 0.5	≤ 0.8	50-60	≤ 0.5	Reszta	≤ 0.2

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Twardość
Bez obróbki cieplnej	≥ 280	400-580	≥ 6	150-170 HB

Materiały

EN-GJS-350 – EN-GJS-4000 (GGG 40)

EN-G7MB-350 (GTS 35-10)

EN-G7MW-360

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze ok. 250°C przez 1 godzinę, suszyć tylko raz.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC-; DC+

