

FICAST FE

Elektroda so základom Fe
so špeciálnym obalom

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 1071
E C Fe-1

AWS A 5.15
≈E St

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Obalená elektróda navrhnutá špeciálne pre vyrovnávacie a jednovrstvové naváranie na zoxidované a/alebo skorodované odliatky. Nevhodná pre prídavné vrstvy. Prídavné vrstvy sú vyrábané s FICAST NI / FICAST NIFE.

Stick electrode which is especially used for buffering layers and single-layer surfacing on scaled and/or corroded cast parts. Not suitable for filler layers and joint welding. Filler layers are produced with FICAST NI / FICAST NIFE.

Certifikácia | Approvals

Iron-base electrode with special cover

FICAST FE

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

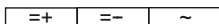
C	Si	Mn	Fe
1,1 %	0,6 %	0,7 %	B

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties Údaje

Tvrdosť
Hardness
HB

≈ 350

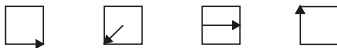
Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 100–150 °C/1 h
(podľa potreby I if required)

Zváraciu plochu dôkladne vyčistiť, odstrániť vrchnú vrstvu na zvarových plochách v dostatočnej vzdialenosti od zvaru. Pri zváraní oceloliatiny dbať na čo najmenší tepelný príkon. To sa dá dosiahnuť malým zvaracím prúdom. Šírka zvarovej húsenice by nemala presiahnuť dvojnásobný priemer a dĺžka desať násobný priemer zvaracej elektródy. Po zváraní dôkladne preklepať zvarové húsenice z dôvodu odstránenia vnútorného napätia. Obalená elektróda navrhnutá špeciálne pre vyrovnávacie a jednovrstvové naváranie na zoxidované a/alebo skorodované odliatky. Nevhodná pre prídavné vrstvy. Prídavné vrstvy sú vyrábané s FICAST NI / FICAST NIFE.

The weld zone has to be cleaned thoroughly; the cast skin has to be removed from weld edge of the base material. When welding cast iron it is important that the heat input is as low as possible, therefore, select low current. Further, the weld bead width should not be more than twice of electrode diameter; the length max. ten times. For reducing the tension the weld should be hammered just after welding.



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.006.253	2,50/350	70 – 90	5,0	148	33,8
00.006.323	3,25/350	100 – 120	5,0	85	58,8
00.006.403	4,00/350	120 – 150	5,0	56	89,3