



PHILCAST Ni

THÔNG SỐ KỸ THUẬT DIN AWS :E NiCl

THÔNG SỐ KỸ THUẬT JIS : DFCNi

THÔNG SỐ KỸ THUẬT KHÁC: DIN 8573 : ENI-G3

CERTIFICATION
OF QUALITY



I. ỨNG DỤNG:

Sửa chữa phục hồi và hàn đắp các chi tiết bằng gang như gang xám, gang trắng, các chi tiết máy dạng blocks, đầu máy oto, máy xúc, ống pitton, ống xả oto, vòng cách, van xuppat, khuôn gang đúc, hàn sửa các chi tiết gang bị lỗi khi đúc, vỏ hộp số, bơm đúc, các chi tiết máy, khung máy, hàn sửa lỗi gia công, hàn nối thép đúc...

II. MÔ TẢ:

Que hàn hồ quang bảo vệ kim loại được sử dụng chủ yếu cho việc phục hồi và sửa chữa các khuyết tật đúc, lỗi trong quá trình gia công, rỉ co, rỉ khí và khuyết tật đúc. Que hàn được sản xuất bằng cách sử dụng dây niken tinh khiết làm lõi đảm bảo khả năng gia công sau khi hàn.

PHILCAST Ni được thiết kế đặc biệt để tạo ra dòng hồ quang nóng chảy rất loãng đặc biệt thích hợp để bù đắp các khuyết tật đúc. Que hàn phù hợp với tất cả các vị trí hàn, sử dụng được cả dòng hàn xoay chiều AC (>50V) và dòng 1 chiều DC+. Dòng hàn thấp, cường độ chịu kéo và độ dẻo thích hợp với tất cả các loại gang.

III. LƯU Ý KHI HÀN:

Sử dụng dòng AC hoặc DC+. Trước khi hàn cần loại bỏ tất cả vết rỉ sét, dầu, sơn, cát và các tạp chất khác. Sử dụng thuốc nhuộm thẩm thấu NDT để kiểm tra xem có vết nứt ngầm hoặc rỉ co, rỉ khí. Những vị trí có khuyết tật cần được chuẩn bị cẩn thận để đảm bảo loại bỏ toàn toàn các tạp chất.

Quá trình sửa chữa có thể gia nhiệt hoặc không gia nhiệt phụ thuộc vào kích thước và độ dày của chi tiết. Đối với các chi tiết lớn cần gia nhiệt trong khoảng 250°C-300°C để tăng hiệu quả của mỗi hàn. Hồ quang nóng và chảy loãng giúp điền đầy nhanh chóng vào các vị trí góc của khuyết tật. Sử dụng dòng hàn thấp nhất có thể, hàn từng đoạn ngắn liên tục 25mm-50mm. Loại bỏ xỉ trước khi hàn lớp tiếp theo. Hàn chậm để bề mặt chi tiết không quá nóng.

Đối với các chi tiết cần gia nhiệt, nên giữ nhiệt độ ổn định ở 260°C. Các chi tiết nhỏ, không đòi hỏi phải gia nhiệt nhưng phải được giữ nhiệt trong quá trình hàn. Đối với các chi tiết gang lớn, sau khi hàn cần phải làm nguội chậm trong cát, amiang hoặc mica.

IV. THÀNH PHẦN HÓA HỌC CỦA QUE HÀN (%):

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe
0.9	0.27	0.65	Còn Lại	-	-	0.62

V. TÍNH CHẤT CƠ HỌC ĐIỂN HÌNH CỦA KIM LOẠI HÀN:

Độ Bền Kéo N / mm ² (Ksi)	Độ Giãn Dài %	Độ Cứng HV (HRC)
356 (51.6)	20	140-160 (75-80 HRB)

VI. VỊ TRÍ HÀN:

Mặt phẳng, Dây băng, Đường đứng Lên, Đường nằm ngang, ở trên đầu

VII. KÍCH THƯỚC QUE HÀN VÀ DÒNG ĐIỆN SỬ DỤNG (AC or DC -):

Đường kính (mm)	3.2	4	5
Chiều dài	350	350	350
Dòng điện: Amp(V,OH)	70-110	100-140	130-170