



## Nicore 55

Тип – металлпорошковая. Металлопорошковая газозащитная проволока, предназначенная для сварки, ремонта и заварки дефектов в изделиях из серого, высокопрочного и ковкого чугуна, а также сварки чугуна со сталью. Сварку можно выполнять только в сварочных аргоновых смесях с высоким (~98%) содержанием Ar. Наплавленный металл обладает высокой прочностью, стойкостью к горячим трещинам и малой чувствительностью к загрязнениям. Также как и электроды ОК NiFe-CI-A и ОК ОК NiFe-CI, проволока применяется для сварки ковких и высокопрочных чугунов, изделий работающих при высоких нагрузках, многопроходной сварки в разделку больших толщин, а также серых чугунов с повышенным содержанием серы и фосфора, а наплавленный металл также легко механически обрабатываем. Проволока обладает великолепными сварочно-технологическими характеристиками, а тончайшая легкоудаляемая шлаковая корка формирует гладкий наплавленный валик с плавным переходом от шва к основному металлу. Производительность наплавки данной порошковой проволокой примерно в два раза выше, чем у покрытых электродов, при этом выше выход наплавленного металла на единицу массы сварочного материала (~97% против ~70% у электродов). Благодаря этому, скорость сварки значительно выше, что позволяет выполнять сварку с меньшим удельным тепловложением, что весьма желательно при сварке чугуна.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2

Выпускаемый диаметр: 1,2 и 1,6 мм

<b>Классификации</b>	AWS A5.15 : ENiFeT3-CI (условно) EN ISO 1071 : T C NiFe-CI M (условно)
----------------------	---

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Тип сплава</b>	Cast iron

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Al
1.04	0.23	0.71	45.3	0.01

### Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage
1.2 mm	220-250 A	28-30 V