

Opis:

Elektroda niklowa do spawania żeliwa szarego i ciągliwego. Wytwarza stopiwo o dobrej obrabialności. przeznaczona do stosowania „na zimno” lub z niewielkim podgrzewaniem materiału. Odpowiednia do uzupełniania wad w odlewach oraz naprawy uszkodzonych elementów żeliwnych.

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Fe	Ni
1,0	0,3	0,2	4,5	93,5

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	R _m MPa	HB ~
AWS	~ 300	130 - 170

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	300	55 - 110	21	107	46	0,71	83	0,9
3,2	350	80 - 140	20	105	66	0,68	45	1,2
4,0	350	100 - 190	19	106	71	0,70	29	1,7

Otulina:

zasadowa, specjalna

Suszenie:

200°C / 2 h

Prąd spawania:



Napięcie biegu jał.: > 50 V



Pozycje spawania: