

Opis:

Elektroda ze stopu Monela do spawania żeliwa szarego i ciągliwego. Przeznaczona do napraw odlewów „na zimno” lub z niewielkim podgrzewaniem. Stopiwo dobrze obrabialne, o barwie bardzo zbliżonej do żeliwa. Zastępuje elektrodę EŻM.

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Mn	Ni	Cu	Fe
0,3	0,9	65	31	3,0

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	A ₅ %
ISO	TZ 0	325	15

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	300	50 - 100	95	66	0,60	96	0,60
3,2	350	60 - 125	95	97	0,65	49	0,80
4,0	350	90 - 140	95	130	0,65	32	0,90

Otulina:

zasadowa, specjalna

Suszenie:

80°C / 2 h

Prąd spawania:



Pozycje spawania:



Inne dane:

HB: 140 - 160