

Opis:

Elektroda ze stopu żelazo-nikiel do spawania żeliwa szarego i ciągliwego. Przeznaczona do napraw odlewów „na zimno” lub z niewielkim podgrzewaniem oraz łączenia żeliw ze stalą. Zastępuje elektrodę EŻFeNi.

Materiał spawany:

GJS-400-15, GJMB-350-10 i inne

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Fe	Ni	Al
1,5	0,7	0,8	46,0	51,0	1,4

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	Twardość HB
ISO	TZ 0	375	180

TZ0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	300	55 - 75	105	70	0,7	90	0,6
3,2	350	75 - 100	105	90	0,7	45	0,9
4,0	350	85 - 160	105	70	0,7	30	1,8

Otulina:

zasadowa, specjalna

Suszenie:

200°C / 2 h

Prąd spawania:



Napięcie biegu jał.: > 50 V

Pozycje spawania:

