

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 żelowych.

Dopuszczenia:

SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Fe	Ni
0,9	0,6	0,6	3,5	>92

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

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

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)
2,5	300	55 - 110	100
3,2	350	80 - 140	100
4,0	350	100 - 190	100

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

200°C/2 h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

> 50 V

Pozycje spawania:



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 EZFeNi.

Materiał spawany:

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

Dopuszczenia:

SEPROS
UDT

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	R _{eL} MPa	A ₅ %	HB
ISO	TZ 0	375	>250	>4	180

TZ0 - 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	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 - 150	105	70	0,7	30	1,8

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

200°C/2 h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

> 50 V

Pozycje spawania:



C

Opis:

Elektroda o rdzeniu bimetalowym żelazo-nikiel, ze zwiększoną zdolnością przewodzenia prądu spawania. Przeznaczona do napraw odlewów „na zimno” lub z niewielkim podgrzewaniem oraz łączenia żeliw ze stałą. Wytwarza stopiwo o większej wytrzymałości i odporności na pęknięcia krystalizacyjne niż elektroda niklowa.

Dopuszczenia:

SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Fe	Ni	Al	Nb	Cu
0,9	0,6	0,7	42,0	54,0	0,3	0,2	0,9

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

200°C/2 h

Prąd spawania:

$\square = (+)$

Napięcie biegu jat.:

> 45 V

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	HB
ISO	560	380	>15	180 - 220

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stopienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	300	60 - 100	110	45	0,70	85	0,80
3,2	350	80 - 150	110	56	0,70	44	1,20
4,0	350	100 - 200	110	59	0,70	30	1,60

Opis:

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

Dopuszczenia:

UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cu	Fe	Ni
< 0,7	0,1	0,9	32,0	3,0	reszta

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	A ₅ %
ISO	TZ 0	300 - 350	15

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)
2,5	300	50 - 100
3,2	350	60 - 125

Otulina:

specjalna

Suszenie:

80°C/2 h

Prąd spawania:
Pozycje spawania:

Inne dane:

HB: 140 - 160

C