

### 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 <sub>m</sub> 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:

