

### 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 <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	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**