

Opis:

Elektroda do spawania elementów z czystego niklu. Przeznaczona jest także do łączenia materiałów różnoimiennych, np. niklu ze stałą, niklu z miedzią i miedzi ze stałą. Może być stosowana do napawania stali. Stopiwo o dużej zawartości niklu cechuje - w porównaniu ze stopiwem stalowym - zmniejszona zwilżalność. Kąt rowka w złączach doczołowych powinien wynosić 80-90°.

Dopuszczenia:

-

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Ti
0,03	0,7	0,5	>92,0	2,5

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _e MPa	A ₅ %	KV (J)/°C
EN	TZ 0	470	330	30	-

TZ 0 - 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	70 - 95	90	47	0,55	96	0,80
3,2	350	90 - 135	95	56	0,55	53	1,20

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

200 °C/2h

Prąd spawania:

=(+)

Pozycje spawania:



Obrabialność stopiwa: dobra