

### Opis:

Elektroda niklowa do spawania stopu Inconel 600 i stopów podobnych, stali kriogenicznych (np. stali 5% Ni i 9% Ni), stali martenzytycznych z austenitycznymi, stali różniamiennych, odlewów ze stali żarowytrzymałych o ograniczonej spawalności itd. Własności spawalnicze są dobre we wszystkich pozycjach, także w poślupowej.

### Dopuszczenia:

ABS

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,06	0,5	2,3	16,0	70,0	1,5	2,0	9,0

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C	
					+20	-196
EN	TZ 0	660	420	45	110	90

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stopiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	300	50 - 80	110	45	0,63	91	0,90
3,2	350	70 - 105	110	57	0,62	57	1,30

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

250 °C/2h

### Prąd spawania:

=(+)



### Pozycje spawania:

### Zaw. ferrytu:

FN 0