

### Opis:

Elektroda niklowa ze stopu typu Hastelloy C. Wytwarza stopiwo bardzo odporne mechanicznie, o dobrych właściwościach w podwyższonej temperaturze, odporne także na większość kwasów. Przeznaczona do spawania stopów Nimonic i Inconel oraz tych stopów ze stalami węglowymi i wysokostopowymi.

### Dopuszczenia:

-

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Mo	W
0,06	0,7	0,7	15,5	reszta	5,5	16,5	3,8

### Otulina:

rutylowo - zasadowa

### Suszenie:

350°C/2 h

### Prąd spawania:

= (+)

### Napięcie biegu jał:

> 70 V

### Pozycje spawania:



### Inne dane:

Twardość: 240 - 260 HV po spawaniu

40 - 45 HRC po utwardzeniu zgniotem

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
ISO	TZ 0	750	515	17

TZ 0 - 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	65 - 110	190	62	0,61	56	1,10
3,2	350	110 - 150	185	86	0,63	28	1,60
4,0	350	160 - 200	185	89	0,64	19	2,30
5,0	350	190 - 250	190	106	0,65	11	3,10