

Použití:

Obalená elektroda, určená ke svařování tvářených i litých dílů z čistého niklu. Lze použít i pro heterogenní svary rozdílných kovů jako niklu k oceli, niklu k mědi nebo mědi k oceli. Je vhodná i pro návary.

Klasifikace/certifikace:

-

Chemické složení čistého svarového kovu:

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

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

200 °C/2h

Svařovací proud:

=(+)

Polohy svařování:



Obrobiteľnosť svarového kovu: dobrá

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | R _m MPa | R _e MPa | A ₅ % | KV (J)/°C |
|----------|------|-----------------------|-----------------------|---------------------|-----------|
| EN | TZ 0 | 470 | 330 | 30 | - |

TZ 0 - stav po svaření

Výkonové parametry:

| Průměr (mm) | Délka (mm) | Proud (A) | Výtěžnost (%) | Doba hoření (s) | Podíl sv. kovu (%) | (Ks/kg sv. kovu) | Výkon navář. (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 |