

Použití:

Elektroda typu NiCrMoW. Návar je typu Hasteloy C pro nejrůznější aplikace. Svarový kov odolává většinu používaných kyselin při pokojové teplotě, je mechanicky vytvrditelný a pevnost při vysokých teplotách dosahuje násobků hodnot běžných typů svarových kovů. Typické aplikace: navařování - za tepla pracující lisovací nástroje a střížné nástroje; svarové spoje - slitiny NIMONIC a INCONEL s uhlíkovými a legovanými ocelmi; navařování - korozi a opotřebení odolávající návary ventilů a dílů čerpadel. Svařování se provádí bez předehřevu s nízkou mezihouseňkou teplotou. Při svařování je třeba udržovat malou svarovou lázeň a nízké vnesené teplo.

Klasifikace/certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %
ISO	TZ 0	750	515	17

TZ 0 - stav po svařování

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	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

Obal: rutil-bazický

Teplota sušení: 350°C/2 h

Svařovací proud:

Napětí naprázdno: > 70 V

Polohy svařování:

Jiné údaje:

Tvrdost: 240 - 260 HV po svaření
40 - 45 HRC po mechanickém zpevnění