

Použitie:

Obalená elektróda na zváranie tvárnených aj liatych častí z čistého niklu. Možno použiť aj na heterogénne spoje ako spoje nikel - oceľ, nikel - meď, meď - oceľ. Vhodná aj na návary. Zvarové plochy sa musia dobre očistiť, čistenie kefou nie je vhodné. Zvarový kov slabšie zmäča, neodporúča sa ale prekračovať max. odporúčané hodnoty zvaracieho prúdu, lebo je nebezpečenstvo vzniku trhlín.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Chemické zloženie čistého zvarového kovu:

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

Obal:

bázický

Teplota presušenia: 200 °C/2h

Zváračský prúd:

[= (+)]

Polohy zvarovania:



Obrobiteľnosť zvarového kovu: dobrá

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

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

TZ 0 - stav po zvarení

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(Ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,5	300	70 - 95	90	90	47	0,55	96	0,80
3,2	350	90 - 135	90	95	56	0,55	53	1,20