

Použitie:

Elektroda typu NiCrMoW. Dáva návar typu Hasteloy C pre najrôznejšie aplikácie. Návarový kov odoláva väčšine používaných kyselín pri teplote okolia, je mechanicky vytvrditeľný a pevnosť pri vysokých teplotách dosahuje násobkov hodnôt bežných typov zvarových kovov. Typické aplikácie: naváranie - za tepla pracujúce lisovacie a strižné nástroje, návary ventilov a častí čerpadiel odolávajúce korózii a opotrebeniu. Zváranie - zliatiny NIMONIC a INCONEL s uhlíkovými a legovanými ocelami. Zvára sa bez predhrevu s nízkou interpass teplotou. Pri zváraní treba udržiavať malý zvarový kúpel a nízky tepelný príkon.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

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

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

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

TZ 0 - stav po zvarení

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (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-bázický

Teplota presušenia: 350°C/2 h

Zvárací prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 70 V

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť: 240 - 260 HV po zvarení
40 - 45 HRC po mechanickom spevnení