

Použitie:

Elektroda na zváranie zliatin Ni-Cu a na výrobu spojov týchto zliatin s dielmi z nelegovaných alebo nízkolegovaných ocelí. Je určená aj na naváranie vrstiev na uvedené typy ocelí.

Interpass teplota: <100°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Ni	Cu	Al	Ti	Fe	Nb
<0,10	0,70	3,0	65,0	30,0	<0,7	0,7	1,3	<0,3

Obal:

bázický

Teplota presušenia: 200 °C/2h

Zvárací prúd:

=(+)

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _e MPa	A ₄ %	KV (J)/°C	
					+20	-196
ISO	TZ 0	640	410	40	100	80

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	50 - 70	22	105	45	0,63	83	1,0
3,2	350	70 - 120	26	105	52	0,63	42	1,6