

Použití:

Elektroda pro svařování slitin Ni-Cu a pro spoje těchto slitin s díly z nelegované nebo z nízkolegované oceli. Je určena i pro navařování vrstev na uvedené typy ocelí.

Interpass teplota: <100 °C

Klasifikace/certifikace:

-

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Ni	Cu	Al	Ti	Fe	Nb
<0,10	0,70	3,0	65,0	30,0	<0,5	0,7	1,3	<0,3

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 200 °C/2h

Svařovací proud: = (+)



Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

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

