

FeNi 60 N

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Špeciálne obalená elektróda na zváranie liatín s vysokou pevnosťou v ťahu.

APLIKÁCIE FeNi 60 N je vhodná na zváranie sivých a temperovaných liatín, rovnako vhodná pre liatiny obsahujúce grafit v guľôčkovej forme. Používa sa ak je potrebná vysoká pevnosť v ťahu alebo kvôli nevodivému obalu v náročných zväracích polohách, kde je nevyhnutný kontakt so základným kovom.

VLASTNOSTI FeNi 60 N má v dôsledku vylepšení niekoľko výhod v porovnaní s inými "FeNi" typmi elektród, ako napríklad: zvariteľnosť pri veľmi nízkych hodnotách prúdu, nevodivý obal a vysoký výkon oblúka pri veľmi nízkej hodnote ampérov. Predohrev sa obvykle vykonáva na zníženie rýchlosti ochladzovania, v prípade ak nie je možné kontrolovať rýchlosť ochladzovania je lepšie udržiavať nízku teplotu zvaru počas zvárania a oklepať zvar hneď po jeho vyhotovení.

KLASIFIKÁCIA
 AWS A 5.15: E NiFe-C1
 EN ISO 1071: EC NiCu-1
 DIN 1736: E NiFe-1-BG 23

VHODNÉ PRE Liatinu s grafitom v guľôčkovej forme, stará liatina, oceľ s liatinou atď. EN 1561: EN-GJL-100 (GG10) po EN-GJL-350 (GG35), EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35) po EN-GJMB-550 (GTS 55), EN- GJMW-350 (GTW 35) po EN- GJMW-550 (GTW 55), EN1563: EN-GJS-400 (GGG 40) po EN-GJS-700 (GGG 70).

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



Fe	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
43				53	

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW		380-480					200

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE/ BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre			Balenie		
	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000	
2.5	350	70-100	3	18	16	
3.2	350	100-130	3.5	21	31.2	
4.0	350	130-150	3.2	19.2	47.0	
5.0	450	150-170			94.1	

TEPLOTA PRESÚŠANIA 200°C / 1hod.