

AA FeNi

KATEGÓRIA FCAW - trubičkový drôt

TYP Trubičkový drôt plnený kovovým práškom, vyvinutý pre zváranie liatiny, vyznačuje sa vynikajúcou zvarateľnosťou.

APLIKÁCIE Zváranie a opravy liatin s obsahom grafitu, tvrdené liatiny a pre zváranie liatiny s oceľou.

VLASTNOSTI Vyznačuje sa veľmi dobrými zvaracími vlastnosťami s excelentnou zrnitosťou. Vysoko odolný voči vzniku trhlin a praskaniu. Má vysokú pevnosť a zvarový kov je dobre priľnavý na základný materiál, pričom používame vysokú rýchlosť zvárania.

KLASIFIKÁCIA
 EN ISO 1071:TC Z NiFe-1 M
 DIN 8555: MF NiFe-2

VHODNÉ PRE Zváranie a opravy liatiny s obsahom grafitu, šedej, tvárnej a tvrdenej liatiny, spájanie liatiny s oceľou : NF A 32-101 : FGL 150, 200, 250, 300, 350, 400. NF A 32-201 : FGS 370-17, 400-12, 500-7, 600-3, 700-2. NF A 32-702 : MN 350-10, 380-18, 450-6, 350-4, 650-3. DIN 1691 : CG- 14, 18, 25, 30. DIN 1693 : GGG-40, 50, 60, 70. DIN 1692 : GTS-35, 45, 55, 65, 70, X120Mn12, 1.3401

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Fe	Ni	FNW
0.70	4.50	0.60	50.0	rem	-

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	340	550	16				165-190

AW = stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre			Cievka	Balenie	
	Napätie (V)	Prúd (A)			kg / cievka	kg /paleta
1.2	20-26	180-250		S-300	15	1080
1.6	22-26	180-350		S-300	15	1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150 °C / 24hr