

## OA WC2Ni

<b>KATEGÓRIA</b>	FCAW - trubičkový drôt		
<b>TYP</b>	Trubičkový drôt na báze niklu s veľkým množstvom karbidov volfrámu v jadre, vyvinutý pre naváranie, zvárateľný bez ochranného plynu.		
<b>APLIKÁCIE</b>	Tento drôt vyrobený na báze niklu, poskytuje vynikajúcu odolnosť voči korózií a oderu. Môžeme ho navárať na všetky typy ocelí s výnimkou mangánových. Je zbytočné navárať veľa vrstiev, dostatočnú tvrdosť má už pri 1.vrstve. Navárané časti je potrebné kontrolovať a ak dochádza k tvorbe prášku je potrebné návar opakovať.		
<b>VLASTNOSTI</b>	Trubičkový drôt na báze niklu so 60% obsahom karbidov volfrámu v základe. Má vynikajúce zväracie vlastnosti a veľmi dobrú zmáčavosť. Množstvo karbidov volfrámu nám umožňuje aj opakované naváranie dielov, pričom tak niekoľkonásobne predlžujeme ich životnosť. Pri návarochoch, ktoré budú veľmi namáhané, je potreba použiť ochranný plyn ARGON + 1%KYSLÍKA, prietok cca 15L/min.		
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.21:	
	EN ISO	14700: T N20	
	DIN	8555: MF 21-55-CGTZ	
<b>VHODNÉ PRE</b>	Opravy stabilizátorov, ropné zariadenia, vrtáky, miešačky, naváranie kolies.		

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

WC2	Ni-Cr-B-Si
62	balance

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V		Tvrdosť	
				-20°C	-40°C	tvrdosť HRc	Karbídy HV
AW						55	2800

AW: stav po zvarení

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zväracie parametre				Balenie	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / sud	
1.6	18-21	160-200	K-300 / sud	15 / 250	
2.0	20-22	170-210	K-300 / sud	15 / 250	
2.4	22-24	180-220	K-300 / sud	15 / 250	
2.8	22-24	200-240	K-300 / sud	15 / 250	

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** 150°C / 24hr ( zvyčajne sa nevyžaduje )