

AA NiFe36

KATEGÓRIA FCAW - Trubičkový drôt

TYP Bezšvový trubičkový drôt vyvinutý pre zváranie liatin s excelentnými zváracími vlastnosťami.

APLIKÁCIE Spájanie a naváranie zliatin s guľôčkovým grafitom, s temperovanou liatinou a spájanie liatiny s oceľou. Používa sa aj na merače dĺžky, bimetalové pásy termostatov, termostatické tyče, potrubia a nádrže pre skladovanie a prepravu skvapalnených plynov.

VLASTNOSTI Veľmi dobré zváracie a zmáčacie vlastnosti a vysoká odolnosť voči vzniku trhlín a prasklín. Extrémne dobrá depozícia v porovnaní s MMA. Vysoká pevnosť a dobrý zvarový kov. CEWELD AA NiFe36, ktorá zodpovedá pomeru "NiLo" čo zabraňuje vzniku trhlín počas ohrevu a doby ochladzovania. Zvarový kov si tiež zachováva dobrú pevnosť a húževnatosť pri kryogénnych teplotách až do teploty 260 ° C.

KLASIFIKÁCIA EN ISO 1071:~T NiFe-CI
DIN: W.Nr. 1.3912
DIN 17006: Ni 36

VHODNÝ PRE Spájanie a naváranie liatiny s guľôčkovým grafitom, tvrdenou liatinou a pre spojenie liatiny s oceľou, šedá liatina, tvárna, nodulárna : 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

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Fe	Ni	Others
0.1	2.45	0.45	Rem	35-37	<0.75

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW at RT	240	490	38				150-220

AW = po zvarení

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

Parametre zvarovania			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.6	21-27	150-250	S-300	15	1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150 °C / 24h

OCHRANNÁ ATMOSFÉRA EN ISO 14175: I1, M13, Ar99/O1