

## E Nicro HLS

<b>KATEGÓRIA</b>	SMAW Tyčové Elektródy	
<b>TYP</b>	Základná potiahnutá elektróda na spájanie a opláštenie. Vynikajúca pre podobné a odlišné materiály a pre ťažko zvárateľné ocele.	
<b>APLIKÁCIA</b>	Údržba a nové aplikácie zvárania v chemickom, prístrojovom a ťažkom priemysle. Elektróda prvej voľby na zváranie rôznych ocelí zliatinami niklu alebo na opravu vysoko uhlíkových ocelí a bielej liatiny.	
<b>VLASTNOSTI</b>	Zvar je extrémne odolný voči praskaniu vďaka špeciálnemu základnému povlaku a podstate jeho zliatiny. Vhodné pre prevádzkové teploty od -196°C do +650°C. 150% regenerácia s vynikajúcou stabilitou oblúka a ľahkým odstránením trosky.	
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.11: E NiCrFe3
	EN ISO	14172: E Ni6082
	DIN: W.Nr.	2.4648
	DIN	1736: EL-NiCr19Nb
<b>VHODNÉ PRE</b>	Rozdielne zváranie, inconel, hasteloy, nimonic, nehrdzavejúca oceľ,, ťažko zvárateľná oceľ, oprava pneumatík v peci, neznáma oceľ,, žeriavové kolesá, reťaz, zliatina typu : Incoloy 800, DS - Inconel 600, 601, UNS Nr (jednotný systém číslovania) : K 81340, N06600, N 06601, N 08800, N 08810. DIN design : X8Ni9 - 12Ni19 - 10Ni 14 - NiCr15Fe - NiCr23Fe X10NiCrAlTi3220 - X10CrNiMoNb18.12 - NiCr20Ti. Mat n° : 1.5662 - 1.5680 - 1.5637 - 1.6582 - 1.4876 - 1.4583 - 2.4816 - 2.4851 - 2.4951, 2.4806, Alloy 82, 1.4816, 600L, 800H, AISI 4340, 4130, 8630	

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Fe	Cr	Ni	Nb
0.03-0.06	4.0-6.0	3.0-5.0	18-21	Rem	2.0-2.8

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				+20°C	-40°C	-196°C	
AW	>390	>640	>37	>95		>70	

AW: ako zvárané

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/~	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
2.5	350	60-90	2.8	16.8	
3.2	350	80-120	3	18	
4.0	350	110-160	3	18	
5.0	450	150-190	3.6	21.6	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h