

## Ni

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Špeciálne potiahnutá elektróda na zváranie liatiny s čistým niklovým jadrom.
APLIKÁCIA	Spájanie a opláštenie sivej a kunej liatiny, vhodné aj na spájanie zvarov medzi oceľou, meďou a zliatinami medi, najmä na údržbu a opravy.

VLASTNOSTI	Vynikajúce zváracie vlastnosti s ľahko nastaviteľným prietokom umožňujú vykonávať zváranie bez striekania pri veľmi nízkom prúde. Vďaka veľmi nízkemu rozptylu tepla a jedinečnému zloženiu Ni zostáva prechodová zóna dobre spracovaná, a preto je vhodná na použitie ako prvá vrstva pri viacvrstvovom zváraní. Na kovovom šve nebude žiadne podrezanie! Predhrievanie sa zvyčajne vykonáva na spomalenie rýchlosti chladenia, v prípade, že nemôžete regulovať rýchlosť chladenia, je lepšie udržiavať nízku teplotu počas zvárania a kladivo ihneď po zváraní.
------------	---

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.15: E Ni-CI
	EN ISO	1071: E C Ni-CI1
	DIN	1736: E Ni-BG 22

VHODNÉ PRE	Sivá liatina, kujná liatina, EN 1561: EN-GJL-100 (GG10) till EN-GJL-350 (GG35), EN 1562: EN-GJMB350 (GTS 35) till EN-GJMB-550 (GTS 55), EN- GJMW-350 (GTW 35) till EN- GJMW-550 (GTW 55).
------------	---

SCHVÁLENIE	CE schválene
------------	--------------



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA PLNIACEHO KOVU % (TYPICKÉ HODNOTY)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
				98	

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW		300					160

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
2.5	300	50-80	3.5	21	19.4
3.2	350	80-110	3.5	21	32.8
4.0	350	110-150	3.5	21	48.7
5.0	450	150-190			98.1

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA 200°C / 1h