

## NiFe 60/40 K

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Špeciálne potiahnutá elektróda s medeným jadrom na zváranie liatiny s vysokou pevnosťou v ťahu.	
APLIKÁCIA	NiFe 60/40 K je vhodná na zváranie sivej a kunej liatiny, rovnako vhodná na liatinu SG. Tento typ použite, ak sa vyžaduje vysoká pevnosť v ťahu, ako aj vďaka špeciálnemu povlaku na zváranie na ťažko dostupných miestach.	
VLASTNOSTI	NiFe 60/40 K má oproti iným typom "FeNi" množstvo výhod vďaka vylepšeniam, ako sú: schopnosť zvärať veľmi nízkym prúdom, medený drôt s jadrom a silný oblúk pri veľmi nízkom prúde. 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 NiFe-C1
	EN ISO	1071: EC NiCu-1
	DIN	1736: E NiFe-1-BG 11
VHODNÉ PRE	Sféroidná liatina, zriedená liatina, stará liatina, oceľ na liatinu atď. EN 1561: EN-GJL-100 (GG10) till EN-GJL-350 (GG35), EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35) till EN-GJMB-550 (GTS 55), EN-GJMW-350 (GTW 35) till EN-GJMW-550 (GTW 55), EN1563: EN-GJS-400 (GGG 40) till EN-GJS-700 (GGG 70).	
SCHVÁLENIE	CE schválene	



### ZVÁRACIE POZÍCIE:

### HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU, % (TYPICKÁ)

C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
1.1	1.2	1.1	54	43	0.6

### 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	350	500	10				190

AW: ako zvárané

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) AC/DC-/+	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	350	60-80	3	18	15.9
3.2	350	70-100	3.4	20.4	31.3
4.0	350	95-130	3.2	19.2	47.4
5.0	450	140-160			95.2

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 120°C / 1h