

Opis:

Metaliczny drut rdzeniowy wytwarzający stopiwo żelazo-niklowe. Przeznaczony do spawania żeliwa szarego, ciągliwego i sferoidalnego. Umożliwia łączenie żeliw ze stalami i innymi materiałami. Stosowany także do napawania i napraw wad w odlewach.

Dopuszczenia:

-

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

M12 (EN ISO 14175)

Prąd spawania:

= (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
1,04	0,71	0,23	45,3	53,0	0,02

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	TZ 0	M12	~500		12

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	220 - 250	28 - 30	97	20	7,4 - 9,1	3,8 - 4,4