

Opis:

Drut na bazie niklu z dodatkiem stopowym ok. 3% Ti, do spawania czystego niklu (min. 99,6% Ni), niklu przerobionego plastycznie oraz niklu o obniżonej zaw. węgla. Stosowany w szerokim zakresie aplikacji wymagających odporności na agresywne media.

Dopuszczenia:

TÜV 12658, 12664

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1, I2, I3

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Fe	Ti	Cu
0,01	0,50	0,4	96,0	0,04	3,1	0,01

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	410	200	25	130

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,0	100 - 200	21 - 27	15	6,0 - 13,0	2,5 - 5,5