

55NiFe

GŁÓWNE CECHY

- Drut lity MIG do spawania żeliwa

KLASYFIKACJA

EN ISO 1071-A S C NiFe-1

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)
M13	Ar+ 2% O ₂
M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gaz aktywny 100% CO ₂

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Fe	Cu	Co
Zalecane minimalne.						52.0	reszta.		
Maks.	0.15	1.0	0.5	0.02	0.03	60.0	reszta.	0.5	2.0
Wartości typowe	0.05	0.7	0.2	<0.01	<0.01	58	40	0.01	0.05

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wartości typowe po spawaniu		MIG (Ar-5%CO ₂)
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	400
Umowna granica plastyczności	(MPa)	230
Wydłużenie (%)		24
Twardość	(HV)	150

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S300)	15.0	M55NIFE-12

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu