

SUPERFONTE Ni

GŁÓWNE CECHY

- Łatwe zajarzanie i stabilny łuk, gładkie lico spoiny o niewielkiej i regularnej łusce. Spoina jest obrabiana poprzez skrawanie.
- Zaleca się stosowanie niskiej energii liniowej, układanie krótkich ściegów o długości ok. 10-30 mm oraz zmniejszenie naprężeń resztkowych przez przekucie każdego ściegu bezpośrednio po spawaniu.

KLASYFIKACJA

AWS A5.15 ENi-CI
EN ISO 1071 E C Ni-CI 1

RODZAJ PRĄDU

AC, DC-

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Fe	Ni
0.7	2	reszta

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Twardość (HB)
AWS A5.15	AW	262-414	276-448	3-6	135-218
EN ISO 1071-A	AW	≥200	≥250	≥3	brak danych
Wartości typowe	AW	270	445	8	175

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	60-80
3,2 x 350	75-120

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	125	2.1	W100258507
3,2 x 350	VPMD	83	2.6	W100258508

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