

Általános leírás

Bázikus bevonatú hegesztőelektróda nikkkel-réz ötvözetek egymáshoz illetve vegyeskötésként ötvözetlen vagy gyengén ötvözött acélokhoz való hegesztéséhez illetve felrakásához.

Kihozatal

105%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN 14172 E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
SFA/AWS A5.11 ENiCu-7

Jóvá hagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C (max)	Si (max)	Mn	Cu	Fe
0,1	1	1-4	27-34	0,5-2,5
P	S			
0,02	0,015			

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	410
Szakítószilárdság (MPa)	640
Nyúlás (%)	40%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
-60°C	100
-196°C	80

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram (A)		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztőfeszültség (V)
	min	max							
2.5x300	50	70	1.9	105	0.63	83.0	1.00	45	22
3.2x350	70	120	3.7	105	0.63	42.0	1.60	52	26
4.0x350	120	140	5.6	105	0.63	28.0	2.40	54	28

W = 100 db elektróda tömege

η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)