

SUPER CAST Ultima

Kézi bevonatos elektróda

Besorolás: AWS A 5.15 : E Ni-CI DIN 8573-83: ~E Ni-BG 1

Általános leírás és felhasználás:

Speciális bevonattal ellátott nikkel elektróda, mindenféle öntöttvas hegesztéséhez. Alkalmos szürke és temperöntvények kötő és javító hegesztéséhez, valamint ezen anyagok acéllal, korrózióálló acéllal való összehegesztésére. Az elektróda nem érzékeny a felületi szennyeződésekre. A varrat anyaga lágy és jól forgácsolható, nincs akadálya ezért az utólagos megmunkálásnak, ha ez szükséges. Tökéletes hegesztési eredmény, még alacsony áramerősséggel történő hegesztés esetén is. Tipikus alkalmazások: szürke és temper-öntvények, gépalapok, motorblokkok sebességváltóházak javító hegesztése.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	S	Fe	Ni	Al	Cu	Egyéb
2.00 max	4.00 max	2.50 max	0.03 max	8.00 max	85.00 min	1.00 max	2,5 max	1.0 max

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Keménység	Folyáshatár N/mm ²	Nyúlás A5 (%)	Szakító szilárdság N/mm ²
135-218	262-414	3-6	276-448

Hegesztőáram:

Áramnem és polaritás: AC;DC (+)

Hegesztési paraméterek:

Átmérő x hossz	Hegesztőáram	
	min	max
(mm)	(A)	(A)
2.5x300	50	70
3.2x350	80	100
4.0x350	110	130

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE



PF2