

**Klasyfikacja:**

AWS A5.15-90

E Ni-C1

DIN 8573-83

E Ni-BG 1

Elgaloy Cast Ni

Opis:

Elgaloy Cast Ni jest czystoniklową elektrodą ogólnego przeznaczenia do spawania wszystkich typów żeliwa. Stosowana jest do napraw i połączeń żeliwa szarego i ciągliwego jak również wykonywania połączeń między żelwem a stalą, stopami Monela a stalami nierdzewnymi. Elektroda toleruje brudne i zanieczyszczone powierzchnie. Dla małych odlewów i cienkich przekrojów do 15mm nie wymagane jest wstępne podgrzewanie. Dla większych przekrojów zalecane jest podgrzewanie wstępne do 150°C. Powierzchnie złączy powinny być przygotowane przez złobienie przy pomocy Elgaloy Cut lub szlifowanie. Zaleca się używać elektrody o możliwie najmniejszych średnicach, i spawać niskim prądem, lekko przekłuwać spoinę podczas spawania dla zredukowania odkształceń spowodowanych kurczeniem się materiału. Unikać zajarzenia łuku na materiale rodzimym. Po zakończonym spawaniu wolno chłodzić. Spoina jest miękka i nadaje się do obróbki skrawaniem.

Zastosowania:

Szare i ciągliwe żeliwo, fundamenty pod maszyny, bloki silników i skrzynie przekładniowe.

Typ otuliny:

specjalna

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

DC+

AC

Skład chemiczny w %

C	Fe	Ni
0,5	2,5	baza

Właściwości mechaniczne:

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m :250-300 N/mm²

Twardość:

140-160 HV 40

Pakowanie i parametry spawania:

Parametry spawania		Pakowanie	
Średnica mm	Napięcie A	Nr zamówieniowy	Waga paczki kg
2,5	60-80	7051-2510	4,0
3,2	70-110	7051-3210	5,0
4,0	90-150	7051-4010	5,0