

MT - Nickel

2.4155

Elektrody o otulinie grafitowo-zasadowej z rdzeniem niklowym dla połączeń różnoimiennych stopów trudnospawalnych.

Oznaczenie wg norm	DIN 8573	E Bi-BG 1				
	Werkstoff-Nummer	2.4155				
Ważniejsze materiały podstawowe	Materiały wg normy DIN 1691 np: GG1-10 do GG-35					
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Obróbka cieplna	nie stosowana				
	Temperatura prób	[°C] 20°C				
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²] 210				
	Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²] 440				
	Wydłużenie A_5	[%] 5				
	Twardość Brinella HB 10/3000	160				
Skład chemiczny w %	Ni	C Fe				
	Baza	0,5 2,5				
Wskazówki szczegółowe	Uniwersalne zastosowanie elektrod do spawania naprawczego i napawania do wszystkich typów żeliwa, łączenia żeliwa i stali oraz stopami Monela i stalami nierdzewnymi. Elektroda toleruje brudne i zanieczyszczone powierzchnie. Dla małych odlewów i przekrojów do 15mm nie wymagane wstępne podgrzewanie. Dla większych przekrojów zalecane podgrzewanie wstępne do 150°C. Zaleca się używać elektrod o możliwie najmniejszych średnicach i spawać niskim prądem. Po zakończonym spawaniu wolno chłodzić. Spoina jest miękka i nadaje się do obróbki mechanicznej.					
Elektrody	Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
	2,5	350	50-100	21,0	238	5,0
	3,2	350	70-130	33,5	149	5,0
	4,0	350	90-150	49,5	101	5,0
	5,0	450	120-180	100,0	60	6,0