EZ - Fe NIKALJ

Стандарти

EN ISO 1071	AWS / ASME SFA-5.15
E C NiFe-Cl-1	ENiFe-Cl

Описание и приложения

Базичен (стоманен) електрод за заваряване на чугун, лята стомана и темперирана стомана, без предварително загряване. Също подходящ за заваряване на нелегирана, нисколегирана и високолегирана стомана, както и за присъединяване на лята стомана и чугун към стомана. Заварките подлежат на машинна обработка.

Механични свойства на заварения метал

Твърдост HB
190

Приблизителен химичен състав на заварения метал

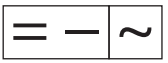
	Ni	Fe
%	55	45

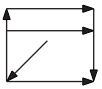
Препоръчителна сила на тока

Ø mm	2,5	3,2	4,0	5,0
A	60 - 80	90 - 110	120 - 140	150 - 170

Опаковки

Размер на електрода mm	Приблизително количество в 1 тон	Тегло на опаковка в kg
Ø 2,5 x 300	62 500	1,3
Ø 3,2 x 350	32 500	1,3
Ø 4,0 x 350	21 800	1,5
Ø 5,0 x 450	11 000	6,0





Маркировка: **EZ - Fe NIKALJ**