

**Klasyfikacja:**

EN ISO 1071-A-E C NiCu-B

DIN 8573: E Ni Cu G3

AWS A-5.15: E NiCu-B

**Dopuszczenia:**

UDT

**Opis:**

Średniootulona elektroda do spawania żeliwa oraz do regeneracji odlewów żeliwnych metodą na zimno. Można nią spawać we wszystkich pozycjach, także góra-dół. Należy stosować możliwie małe natężenia prądu.

**Materiał rodzimy:**

Żeliwo szare

**Skład chemiczny (%):**

Ni 63 Cu 30

**Parametry mechaniczne:**Rm: 300 N/mm<sup>2</sup>

Twardość: 160 HB



Prąd spawania: AC, DC-

Suszenie: 200°C / 1 h

**Obróbka cieplna:**

Dla grubych elementów zalecane jest lekkie podgrzewanie.

Ø mm	Parametry spawania		Pakowanie			*dane przybliżone
	długość mm	prąd A	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość szt./1kg*	
2,5	300	50 – 80	1,6	9,6	62	
3,2	350	80 – 110	2	12	32	
4,0	350	110 – 150	2	12	21	
5,0	350	150 – 190	2	12	10	