

SE-Fonte-Ni®

Elektroda otulona do napraw – czysty nikiel

Elektroda otulona **SE-Fonte-Ni®** jest elektrodą z **otuliną grafitowo-zasadową**, odkładającą metal spoiny z **czystego niklu**. Jest szczególnie zalecana do **łączenia i napraw żeliwa szarego**, a także do **naprawy pęknięć**.

Napoiwy są **jednorodny, łatwe w obróbce skrawaniem**, charakteryzują się **dobrą przyczepnością oraz bardzo dobrym rozplływem metalu spoiny**.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Spawalne gatunki żeliwa szarego i różnych stali:

ASTM	DIN	NFA
A48 Class 25B – A48 Class 60B	GG-15 à GG-40	FGL 150 à FGL 400

Podczas spawania należy **utrzymywać możliwie niski dopływ ciepła między przejściami** (maksymalna temperatura **70°C**), aby ograniczyć ryzyko **pęknięć w materiale podstawowym**. Stosować **minimalne natężenia prądu** oraz wykonywać **wąskie i krótkie ściegi**.

Aby ograniczyć naprężenia wewnętrzne w materiale podstawowym, zaleca się **młotkowanie ściegu spoiny po każdym przejściu**, co jest szczególnie ważne w przypadku elementów **usztywnionych lub zamocowanych**.

Spawanie należy wykonywać na **czystych powierzchniach, wolnych od tłuszczu**, z wcześniejszym **szlifowaniem złącza**.

Główne zastosowania: **naprawa bloków silników, korpusów obrabiarek, skrzyń biegów, reduktorów, korpusów pomp, odlewów oraz korpusów zaworów**.

SKŁAD CHEMICZNY METALU SPOINY

C	Mn	Si	Fe	Ni
1.2	< 1	< 2	< 2	> 95

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU SPOINY

Rm	Twardość
>300	~ 180HB

PARAMETRY SPAWANIA

Ø x L(mm)	2.5 x 350	3.2 x 350	4 x 350	5 x 450
Natężenie prądu (A)	70	100	145	180



OPAKOWANIE

Pudełka 4,5 kg