OK 92.05

Bázikus

MMAW

Általános leírás

Bázikus bevonatú hegesztőelektróda hengerelt illetve öntött nikkel bevontelektródás kézi ívhegesztéséhez. Nagyon jól használható még nikkel/acél, nikkel/réz és réz/acél vegyeskötések elkészítéséhez, valamint felrakóhegesztéshez.

Kihozatal

90%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók

Besorolás

EN 14172	E Ni 2061 (NiTi3)
SFA/AWS A5.11	ENi-1

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C (max)	Si (max)	Mn (max)	Cu (max)	Al (max)
0,05	1	0,7	0,2	0,1

Ti	P (max)	S (max)
1-4	0,02	0,01

Varratfém átlagos mechanikai jellemzõi

Folyáshatár (MPa)	200
Szakítószilárdság (MPa)	410
Nyúlás (%)	18%

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram min (A)	Hegesztőáram max (A)	W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztő-feszültség (V)
2.5x300	70	95	1.8	90	0.55	96	0.80	47	22
3.2x350	90	135	3.4	90	0.55	53.0	1.20	56	23

W = 100 db elektróda tömege
η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)
N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg
B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma
H = Varratfémtömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)
T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)