

INOX B 70/15

Osobine i primena:

Bazična elektroda na osnovi nikla, sa iskorišćenjem cca. 140 %, za posebne namene u nuklearnoj i niskotemperaturnoj tehnici. Koristi se za zavarivanje i navarivanje različito legiranih materijala za radne temperature od -196°C do 600°C i za platanje mekših materijala, koji moraju biti koroziono postojani na višim temperaturama. Čist metal šava je austenitne strukture, koroziono postojan na višim temperaturama, žilav pri niskim temperaturama i otporan na toplotne šokove. Temperatura predgrevanja zavisi od osnovnog materijala, a temperatura međuprolaza treba da bude 125-150°C.

Osnovni materijali:

- nelegirani i legirani čelici sa garantovanim mehaničkim osobinama pri visokim i niskim temperaturama (9% Ni čelici)
- visokolegirani Cr i CrNi čelici, nikl i njegove legure, spajanje nikla sa čelicima
- zavarivanje bakra sa nerđajućim čelicima

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

250 - 300°C /1- 2h

Feritni broj:

FN ≈ 0

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemijski sastav, ut. %:

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni
0.06	0.5	6.5	15	2	7	ostalo

Mehaničke osobine:

Napon tečenja	R _{p0.2%} :	> 390 N/mm ²
Zatezna čvrstoća	R _m :	620 – 720 N/mm ²
Izduženje	A _s :	> 30 %
Žilavost	A _v :	> 60 J na - 196°C
Tvrdoća		≅ 170 HB

Osnovni podaci (dimenzije, jačina stuje, pakovanje):

Odobrenja:
/

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
2.5	300	75 – 100	3.5	14	22.9
3.25	350	100 – 140	4.5	18	43.4
4	350	140 – 180	4.5	18	69.8
5	350	170 – 210	5.5	22	88

* podatak je približan