

FICAST NI

bázicko-grafitický obal,
jadro z čistého Ni

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 1071
E C Ni-CI3

AWS A 5.15
E Ni-CI

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Niklová elektróda pre zváranie sivej, temperovanej a oceľoliatiny za studena, ako tiež zváranie unavenej liatiny. Na opravy lunkrov a chýb po opracovaní. FICAST NI má výborné zvaracie vlastnosti tiež pri nízkom zvaracom prúde. Má pokojný, intenzívny tok a nízke straty rozstrekom, ľahko odstrániteľnú trosku. Zvarový kov je opracovateľný pilníkom a prechodová zóna je mechanicky opracovateľná.

Nickel electrode for cold-welding of grey cast iron, malleable iron and cast steel as well as for welding on fatigued casted parts. It is also suitable for the removal of blowholes and the repair of processing defects. The electrode has excellent welding properties even with low amperages. It produces a smooth, intensive flow and low spatter. The slag can be easily removed. The seam surface is soft and also at the transition zone machinable.

Certifikácia | Approvals

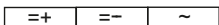
Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Ni
0,8 %	≈ 98 %

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Tvrdosť Hardness HB
> 400	≈ 150

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 100–150 °C/1 h
(podľa potreby I if required)

Zváraciu plochu dôkladne vyčistiť, odstrániť vrchnú vrstvu na zvarových plochách v dostatočnej vzdialenosti od zvaru. Pri zváraní liatiny dbať na čo najmenší tepelný príkon. To sa dá dosiahnuť malým zváracím prúdom. Šírka zvarovej húsenice by nemala presiahnuť dvojnásobný priemer a dĺžka desaťnásobný priemer zvaracej elektródy. Po zváraní dôkladne preklepať zvarové húsenice z dôvodu odstránenia vnútorného napájania. Pri zváraní na minus póle sa dosiahne plochá, čistá zvarová húsenica. Pri zváraní na plus póle sa dosiahne vypuklá húsenica s malým tepelným príkonom do základného materiálu a tým je umožnená tvorba vysokého návaru. Pri zváraní striedavým prúdom je výsledok niekde medzi horeuvedenými spôsobmi.

Clean welding area carefully and remove cast skin from base material. Low heat input during welding is required. Therefore weld bead width should not be more than twice of electrode diameter, length max. 10 times. For reducing the tension the weld should be hammered just after welding. When welding with DC, negative-polarity, the seam is clean and flat. With +polarity the heat input is lower and the welding seam is more convex. When welding with AC the appearance is in between.



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.002.253	2,50/350	70 – 90	1,5	74	20,3
00.002.323	3,25/350	100 – 120	1,5	43	34,9
00.002.403	4,00/350	120 – 140	1,6	30	53,3