

Normları

| | |
|---------------------|---------------|
| TS 9463 EN ISO 1071 | : E C Ni-CI 1 |
| EN ISO 1071 | : E C Ni-CI 1 |
| AWS A5.15 | : ENi-CI |

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

| | |
|-----|--------|
| C | Ni |
| 0.5 | kalanı |

Mekanik Değerler

| Akma Dayanımı (N/mm ²) | Çekme Dayanımı (N/mm ²) | Uzama (L ₀ =5d ₀) (%) | Sertlik (HB) |
|---------------------------------------|--|---|-----------------|
| 200 | 250 | 3 | ~170 |

Kaynak Edilebilen Çelikler

- Kır dökme demir, sfero dökme demir ve temper dökme demirin birleştirme kaynağında ve dökme demirin çelik, çelik döküm, paslanmaz çelik ve monel gibi diğer metallerle birleştirilmesinde kullanılan Ni çekerdeki bir elektrottur
- Kaynak kısa pasolarla yapılmalı ve her paso sıcakken hafif darbelerle çekiçlenmelidir.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

D.C.(-) / A.C.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

| Ürün Kodu | Çap x Boy (mm) | Akım Şiddeti (A) | Paket Adedi | Ağırlık g / 100 adet |
|------------|-------------------|---------------------|-------------|-------------------------|
| 3010101619 | 2.50 x 300 | 60 - 90 | 50 | 1860 |
| 3010101626 | 3.20 x 300 | 90 - 110 | 25 | 2880 |
| 3010101640 | 4.00 x 400 | 110 - 130 | 25 | 6070 |

Onaylar: TSE, CE, SEPRO