

LW-NiTi3

Strana 1/1

SKUPINA: Nikl a jeho slitiny**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 18274: S Ni 2061 (NiTi3)
AWS A5.14: ERNi-1**W.NR.:** 2.4155**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik**MATERIÁLY:** Základní materiály:
Ni 99,6 (2.4060); Ni 99,8 (2.4050); LC- Ni99,6 (2.4061);
NiMn1 (2.4106); NiMn1C (2.4108); NiMn5 (2.4116)
heterogenní spoje mezi slitinami niklu a oceli, navařování a mezivrstvy**POUŽITÍ:** Přídavný materiál pro spoje a návary niklových slitin, Ni plátovaných plechů.
Heterogenní spoje mezi slitinami niklu a nerezavějícími oceli. Mezivrstvy, opravy navařováním na uhlíkových ocelích a opravy odlitků z litiny.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Ni	Ti	Fe
0,02	0,4	0,4	rest	3,0	< 0,2

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW: po svaření	300	500	30	RT 150

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,30 mm	cívka/100 g
0,40 mm	cívka/100 g
0,50 mm	cívka/100 g
0,60 mm	cívka/100 g