

NIBAZ 65

BAZIC

Clasificari / Standarde

SR EN 499: E 46 4 1 Ni B 42 H5

AWS A 5.5: E 8018-G

Autorizari

TÜV

DEUTSCHE BAHN

GERMANISCHER LLOYD

BUREAU VERITAS

DESCRIERE SI APLICATII

Electrozi bazici cu învelis gros destinati în special la structurile sudate puternic solicitate dinamic din oțeluri cu limita de curgere ridicata, exploatare la temperaturi pâna la - 60 ° C. Se recomanda pentru oțeluri ca:

- OL 60 - STAS 500/2
- OCS 55.5a ; OCS 58.5a - STAS 9021
- K 52.7a - STAS 2883/3
- S275, S355 – SR EN 10025
- L 290, L360, L415, L445 – SR EN 10028-2

COMPORTARE LA SUDARE

Specifica electrozilor cu învelis bazic, arcul arde stabil. Bun aspect al cordonului cu stropire redusa. Zgura acopera bine rândul de sudura, iar dupa solidificare se desprinde usor.

Continutul de hidrogen difuzibil: maxim 5 cm³/100 g M.D.

Randamentul nominal efectiv RE = 113 %.

POZITII DE SUDARE

TIP CURENT

DC (+); AC



COMPOZITIA CHIMICA A DEPOZITULUI

C %	Mn %	Si %	Ni %	P %	S %
0,06-0,10	1,00-1,60	0,30-0,60	0,70-1,20	max. 0,020	max. 0,020

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUȘ

Limita de curgere N/mm ²	Rezistența la rupere N/mm ²	Alungirea A 5d %	Kv J	Tratament termic
			- 60 ° C	
min. 500	600-730	min. 22	min. 47	Stare sudată
min. 460	550-730	min. 20	min. 47	Detensionare la 620±14°C cu menținere 1 ora

INDICATII DEPOZITARE SI CALCINARE

Înainte de sudare electrozii se vor usca în mod obligatoriu timp de 2 ore la 250 ÷ 300°C.

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURENT DE SUDARE A	Kg/pachet	Kg/carton
2,00	300	40 - 70	3,5	14,0
2,50	[300] 350	65 - 90	[3,5] 4,0	[14,0] 12,0
3,25	[350] 450	130 - 150	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
4,00	[350] 450	160 - 190	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
5,00	450	200 - 250	5,5	16,5
6,00	450	230 - 280	5,5	16,5

Datele mentionate pot fi modificate fara o notificare prealabila.