

CARBOROD Ni2 przeznaczony jest do spawania metodą TIG drobnoziarnistych stali konstrukcyjnych o podwyższonej wytrzymałości i zawartości 2% niklu Ni - C-0.8Mn2.3Ni.

Stopiwo charakteryzuje się wysoką udarnością do temperatury -70°C , bez konieczności przeprowadzania dodatkowej obróbki cieplnej złącza po zakończeniu procesu spawania.

Klasyfikacja

EN ISO 636-A: W 46 9 M W2Ni2

AWS A5.28: ER 80S-Ni2

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1.1	0.5	≤ 0.015	≤ 0.015	2.3

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)		
				+20 °C	-70 °C	-90 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 150	≥ 60	≥ 47

100% Ar

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: I1

Materiały

S(P)275 - S(P)460

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC-

