

אלקטרודות מצופות לריתוך יצקת ברזל ואלקטרודות לחירוץ ולחיתוך

123	UN-SUPER Ni	Z-SUPER Ni
124	UN-NICKEL	Z-Ni 99
125	UN-NICKEL NC	Z-Ni 99 NC
126	UN-FERRO-NICKEL	Z-Ni 55
127	UN-GSM	Z-GSM
128	UN-GM	Z-GM
129	UN-6	Z-71
130	UN-5	Z-72
131	UN-OXYCUT	Z-OXYCUT

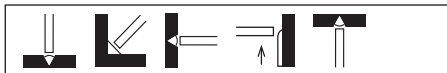
UN SUPERNi Z-SUPER Ni

תקנים

AWS:	A5. 15	E Ni Cl
DIN:	8573	E Ni BG 21

אלקטרודות ניקל לריתוך יצקות ברזל כולל ברזל יציקה אפור. מיועדת לתיקון סדקים ביציקות וחיבור בין יציקות ברזל לפלדות מסוגים שונים. חומר הרתך ניתן לעבוד שבבי. מיועדת לריתוך בזרמים נמוכים.

תאור ומטלות:



מצבי ריתוך:

פחמן	צורן	ברזל	ניקל
1.5	3.0	4.0	יתרה

הרכב כימי טיפוס (מתכת הרתך) %

חילופין וישר (+) 50V ~
שעה / 120°C

סוג הזרם: יבוש קדם:

חוזק מתיחה נ/ממ"ר	התארכות יחסית %	קושי
300	5	170HB

תכונות מכניות טיפוסיות (מתכת הרתך) כפי שרותך

Castings, pump bodies, machine bases, engine blocks, gears, cylinders and valves	
Lamellar grey cast iron	DIN 1691 GG 10 to GG 35
Malleable cast iron	DIN 1692 GTS 35 10 to GTS 55 4, GTW 35 04 to GTW 45 07, GTW S 38 12
Nodular cast iron	DIN 1693 GGG 40 to GGG 60

פלדות המתאימות לריתוך:

קוטרים מ"מ אינש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32 2.5	350	50- 80	2.0	2.0/2.5	12.0/15.0
1/8 3.25	350	80-110	3.3	2.0/2.5	12.0/15.0
5/32 4.0	350	110-150	5.1	2.0/2.5	12.0/15.0
3/16 5.0	350	150-190	7.4	2.0/2.5	12.0/15.0

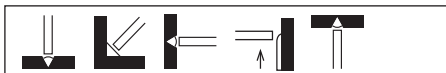
כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

AWS:	A5.15	E Ni Cl
DIN:	8573	E Ni BG 23

תקנים

אלקטרודת ניקל לריתוך יצקות ברזל כולל ברזל יציקה אפורה. מיועדת לתיקון סדקים ביציקות וחיבור בין יצקות ברזל. לפלדות מסוגים שונים. הרתך ניתן לעבוד שבבי.

תאור ומטלות:



מצבי ריתוך:

פחמן	צורן	ברזל	ניקל
0.80	0.10	4.5	יתרה

הרכב כימי טיפוסי
(מתכת הרתך) %

~ 50V (+) חילופין וישר
120°C / שעה

סוג הזרם:
יבוש קדם:

חוזק מתיחה נ/ממ ²	התארכות יחסית %	קושי
300	5	170HB

תכונות מכניות טיפוסיות
(מתכת הרתך)
כפי שרותך

Castings, pump bodies,
machine bases,
engine blocks,
gears, cylinders and valves

Lamellar grey cast iron DIN 1691 GG 10 to GG 35
Malleable cast iron DIN 1692 GTS 35 10 to GTS 55 4, GTW 35 04 to GTW 45 07, GTW S 38 12
Nodular cast iron DIN 1693 GGG 40 to GGG 60

פלדות המתאימות לריתוך:

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	50- 80	2.0	12.0
1/8	3.25	350	80-110	3.4	12.0
5/32	4.0	350	110-150	5.2	12.0
3/16	5.0	350	150-190	7.4	12.0

כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

UN NICKEL-NC Z-Ni-99 NC

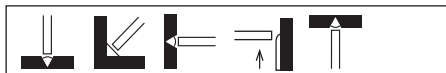
תקנים

AWS:	A 5.15	E Ni Cl
DIN:	8573	E-Ni BG 23

אלקטרודת ניקל לריתוך יצקת ברזל כולל ברזל יציקה אפורה. מיועדת לתיקון סדקים ביציקות וחיבור בין יצקות ברזל לפלדות מסוגים שונים. ציפוי האלקטרודה אינו מוליך חשמל. הרתוך ניתן לעבוד שבבי.

תאור ומטלות:

מצבי ריתוך:



הרכב כימי טיפוס

(מתכת הרתך) %

ניקל	ברזל	צורן	פחמן
יתרה	5.3	0.20	0.75

סוג הזרם:

חילופין וישר (+) 50V ~

יבוש קדם:

שעה / 120°C

תכונות מכניות טיפוסיות

(מתכת הרתך)

קושי	התארכות יחסית %	חוזק מתיחה נ/ממ ²
170HB	5	300

פלדות

המתאימות

לריתוך:

Castings, pump bodies, machine bases, engine blocks, gears, cylinders and valves		
Lamellar grey cast iron	DIN 1691	GG 10 to GG 35
Malleable cast iron	DIN 1692	GTS 35 10 to GTS 55 4, GTW 35 04 to GTW 45 07, GTW S 38 12
Nodular cast iron	DIN 1693	GGG 40 to GGG 60

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	60- 90	2.0	12.0
1/8	3.25	350	90-110	2.0	12.0
5/32	4.0	350	110-170	2.0	12.0

כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

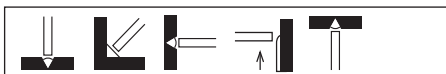
UN FERRO-NICKEL Z-Ni-55

AWS:	A5.15	E NiFe Cl
DIN:	8573	E NiFe1 BG 23

תקנים

אלקטרודה עם חוט פרו-ניקל לריתוך חוזק ביצקת ברזל ללא חימום מוקדם. הריתוך רך וניתן לעיבוד שבבי בקלות. הריתוך בעל תכונת מתיחות גבוהה המאפשרת שימוש באלקטרודה למטרות רבות ללא חימום מוקדם. חבור מצוין של פלדות פחמניות ליצקת ברזל. חוזק הריתוך מתאים לפלדה פחמנית.

תאור ומטלות:



מצבי ריתוך:

פחמן	ניקל	ברזל
1.20	55	יתרה

הרכב כימי טיפוס

(מתכת הרתך) %

~ 60V (+) חילופין וישר

סוג הזרם:

שעה / 120°C

יבוש קדם:

חוזק מתיחה נ/ממ ²	התארכות יחסית %	קושי
450	10	200HB

תכונות מכניות

טיפוסיות

(מתכת הרתך)

כפי שרותך

Castings, pump bodies, machine bases, engine blocks, gears, cylinders and valves		
Lamellar grey cast iron	DIN 1691	GG 10 to GG 35
Malleable cast iron	DIN 1692	GTS 35 10 to GTS 55 4, GTW 35 04 to GTW 45 07, GTW S 38 12
Nodular cast iron	DIN 1693	GGG 40 to GGG 60

פלדות

המתאימות

לריתוך:

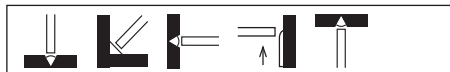
קוטרים מ"מ אינש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	2.0	2.0	12.0
1/8	3.25	350	3.3	2.0	12.0
5/32	4.0	350	5.1	2.0	12.0
3/16	5.0	350	7.4	2.0	12.0

DIN: 8573 E FeC G BG 26

תקנים

אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי לריתוך יצקת ברזל נודולרית. יצקת ברזל (malleable) שחורה ואפורה. מתכת הרתך אינה ניתנת לעבוד שבבי.

תאור ומטלות:



מצבי ריתוך:

פחמן	צורן	מנגן
1.0	0.60	1.30

הרכב כימי טיפוס (מתכת הרתך) %

בסיסי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעתיים / 300°C

סוג הציפוי:

סוג הזרם:

יבוש קדם:

חוזק מתיחה נ/ממ ²	התארכות יחסית %	קושי לאחר שחרור מאמצים
520	10	200 HB

תכונות מכניות טיפוסיות

(מתכת הרתך)

כפי שרותך

Malleable cast iron DIN 1692 GTS 35, GTS 45,
Nodular cast iron DIN 1693 GGG 40 to GGG 50

פלדות המתאימות לריתוך:

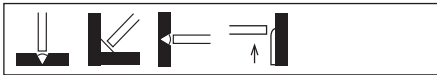
קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32 2.5	350	60- 90	1.7	5.0	15.0
1/8 3.25	350	90-120	2.7	5.0	15.0
5/32 4.0	350	130-180	4.1	5.0	15.0

AWS:	A5. 15	E Ni Cu B
DIN:	8573	E Ni Cu BG 23

תקנים

אלקטרודה בעלת הרכב של ניקל - נחושת (מונל) לריתוך יצקות ברזל או יצקת ברזל לפלדה רגילה. מתאימה ליצקת אפורה וחשילה. הריתוך ניתן לעבוד שבבי.

תאור ומטלות:



מצבי ריתוך:

פחמן	צורן	נחושת	ניקל
0.40	2.60	33	יתרה

הרכב כימי טיפוסי
(מתכת הרתך) %

חילופין ישר (+) 50V ~
שעה / 120°C

סוג הזרם:
יבוש קדם:

חוזק מתיחה מ"מ ² /נ	התארכות יחסית %	קושי
400	8	150HB

תכונות מכניות טיפוסיות
(מתכת הרתך)
כפי שרותך

Lamellar grey cast iron	DIN 1691	GG 10
Malleable cast iron	DIN 1692	GTS 35
Nodular cast iron	DIN 1693	GGG 40

פלדות המתאימות לריתוך:

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	1.8	2.0	12.0
1/8	3.25	350	3.2	2.0	12.0
5/32	4.0	350	4.9	2.0	12.0
3/16	5.0	350	7.4	2.0	12.0

כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

שמושים:

חרוץ וחיתוך

תאור ומטלות:

אלקטרודה לעשיית חריצים מצטיינת במהירות עבודה גדולה. מיועדת לכל המתכות התעשייתיות כולל יצקות ברזל, פלדות אל-חלד ואלומיניום. לעשיית חריצים (GROOVING), הסרת תפרי ריתוך, הסרת פגמי שטח, נקוי שטח חיצוני, הוצאת סדקים מיצקות וריתוך.

הוראות עבודה: הצת את הקשת, החזק את האלקטרודה בזווית נמוכה ודחוף אותה במהירות קדימה. המתכת ניתכת במהירות ונזרקת החוצה. לחריצים עמוקים חזור על הפעולה.

סוג הזרם:

חילופין וישר (-) 60V ~

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	1.9	3.5	10.5
1/8	3.25	350	3.3	3.5	10.5
5/32	4.0	350	4.9	3.5	10.5
3/16	5.0	350	7.7	3.5	10.5
1/4	6.0	350	9.8	3.5	10.5

חיתוך וניקוב חורים

שמושים:

אלקטרודה לחיתוך וניקוב חורים. לכל המתכות התעשייתיות כולל יצקת ברזל, אלומיניום ופלדות אל-חלד. לפרוק מבנים. הוראות חיתוך וניקוב חורים: הצת את הקשת. לחיתוך השתמש באלקטרודה כמו במשור. לניקוב דחוף אותה חזק מבעד למתכת.

תאור ומטלות:

חילופין וישר (+) 60V ~

סוג הזרם:

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32 2.5	350	120 MIN	1.6	4.5	13.5
1/8 3.25	350	170 MIN	3.7	4.5	13.5
5/32 4.0	350	190 MIN	5.4	4.5	13.5
3/16 5.0	350	275 MIN	7.8	4.5	13.5

UN OXYCUT Z-OXYCUT

אלקטרודה חלולה מצופה לחיתוך כל מתכת שהיא ע"י מעבר
חמצן בלחץ דרך חלל האלקטרודה.

תאור ומטלות:

ישר (+)

סוג הזרם:

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)
3/16 5.0	450	200-250
9/32 7.0	450/1000	250-300

