

<b>ENI 402 (Ni)</b>	Dökme Demirler için Örtülü Elektrod
---------------------	-------------------------------------

## Standartlar

<b>AWS/ASME SFA - 5.15</b>	<b>ENi-CI</b>
<b>EN ISO 1071</b>	<b>E C Ni - CI 3</b>
<b>TS EN ISO 1071</b>	<b>E C Ni - CI 3</b>

## Onaylar ve Sertifikalar



\* PDF formatlı belgeleri indirmek için onay isimlerine tıklayınız.

## Uygulama Alanları ve Özellikleri

<b>DIN</b>
GG 10 - GG 35
GTS 35-10 - GTS 70-02
GGG 40 - GGG 70
GTW 35-04 - GTW S 38-12

\* Ana metalin ve kaynak malzemesinin çalışma sıcaklıklarını inceleyiniz

Dökme demirlerin soğuk ve yarı sıcak (maks. 300°C) kaynağında kullanılan, saf nikel çekirdek tele sahip bir elektrodur. Kır dökme demirlerin, beyaz temper dökme demirlerin, küresel dökme demirlerin ve bunların çeliklerle kaynağında kullanılır. Özellikle kırılmış ve çatlamış dökme demir parçaların tamirinde ve dökümlerin çelik, bakır veya nikel malzemelerle birleştirme kaynağında kullanılır. Kaynak metali işlenebilir. Ark başlangıcı ve yeniden tutuşturması çok kolaydır. Kararlı bir arka sahiptir, düzgün kaynak dikişleri verir. Kaynak gerilimlerini azaltmak için yaklaşık 30 ile 50 mm uzunluğunda kısa kaynak dikişleri yapılmalı, kaynak dikişi soğumadan önce çekililmelidir. AC de de kullanılabilir, fakat tercihen DC de elektrod negatif (-) kutupta kullanılmalıdır.



## Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

Ni	Diğer	
98.00	2.00	

## Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Sertlik (HB)
Kaynak Sonrası	~160

## Ambalaj Bilgileri ve Kaynak Akım Değeri

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Adet	Kutu Ağırlığı (kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (kg)	Kaynak Akımı (A)	Kutuplama
1601108W20	2.50x 300	50	0,9	16	14,2	50-70	
1601114W20	3.25x 300	25	0,8	16	12,4	90-110	
1601122W23	4.00x 400	50	2,8	9	25,2	110-140	
1601130W23	5.00x 400	40	3,4	6	20,3	140-200	

## Depolama ve Kurutma Bilgileri

1-150 C°de 1 saat kurutulmalıdır.

2-Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.

3-En fazla 5 defa kurutma yapılabilir.