

AS Pik - 65

AS Pik-65 este un electrod cu tija din aliaj Ni-Cu de tip monel. Este utilizat pentru sudarea tuturor tipurilor de fonta. Stropirea este foarte redusa, iar arcul este deosebit de stabil. Zgura se inlatura usor. Zona influentata termic este foarte ingusta. Cusatura sudata este fara pori si se poate prelucra usor. Metalul depus are aceeasi culoare ca si materialul de baza.

Clasificare si compozitie chimica (%), valori medii, pe metal depus

DIN 8573 : E NiCu-BG 33

AWS A5.15: E NiCu-B

C	Si	Mn	Fe	Cu	Ni
0,5	0,4	1	3	30	65

Caracteristici mecanice, valori medii, pe metal depus

Limita de curgere	[N/mm ²]	: 260 - 280
Rezistenta la rupere	[N/mm ²]	: 400 - 420
Alungire (L=5d)	[%]	: 15
Duritate	[HB]	: 140 - 160

Aplicatii

AS Pik-65 este folosit in special pentru imbinarea si incarcarea prin sudare a pieselor din fonta cenusie, fonta nodulara, fonta maleabila si piese a caror compozitie nu este cunoscuta. Inima de aliaj monel are 65 % Ni si 30 % Cu. Este electrodul ideal pentru imbinari intre piese din fonta si aliaje de tip monels, oteluri inoxidabile sau nealiat. Poate fi utilizat si la umplerea cavitatilor din piesele turnate sau a celor care pot apare dupa prelucrarea mecanica.

La sudarea fara preincalzire a fontelor, trebuie alese diametrul de electrod si curentul de sudare cele mai mici posibil, pentru a limita latimea zonei influentate termic ce poate apare datorita incalzirii excesive. la sudarea pieselor cu grosimi mari se recomanda preincalzirea la 100-200°C si racirea lenta dupa sudare.

0.6010 - GG 10	0.8135 - GTS 35-10	0.7040 - GGG 40
0.6015 - GG 15	0.8145 - GTS 45-06	0.7050 - GGG 50
0.6020 - GG 20	0.8155 - GTS 55-04	0.7060 - GGG 60
0.6025 - GG 25	0.8165 - GTS 65-02	0.7070 - GGG 70
0.6035 - GG 35	0.8170 - GTS 70-02	0.7080 - GGG 80

Tipul curentului : [AC min. 50 V. / DC (+)]

Diametru [mm]	Lungime [mm]	Curent de sudare [A]	Greutate / 100 buc. [g]
2,50	300	65 - 90	1580
3,25	300	85 - 130	2650
4,00	400	110 - 170	5470

Pozitii de sudare

