

# AS Pik - 98 Super

AS Pik-98 Süper este un electrod cu vergea de nichel. Permite sudarea cu transfer "drop arc". Este folosit pentru sudarea fontelor de orice tip. Arcul este foarte stabil si rezulta o cantitate foarte mica de zgura, care se indeparteaza usor. Zona influentata termic este foarte ingusta. Cusatura sudata nu are pori si se poate prelucra mecanic usor. Are o rezistenta excelenta la fisurare.

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

DIN 8573 : E Ni-BG 22

AWS A5.15 : E Ni-CI

C	Ni
1	rest

## Caracteristici mecanice, valori medii, pe metal depus

Limita de curgere	[ N/mm <sup>2</sup> ]	: 300
Rezistenta la rupere	[ N/mm <sup>2</sup> ]	: 380
Alungire (L=5d)	[ % ]	: 8 - 10
Duritate	[ HB ]	: 120 - 140

## Aplicatii

AS Pik-98 Süper este utilizat in special pentru imbinarea si incarcarea prin sudare a pieselor din fonta, cenusie, fonta cu grafit nodular si fonta maleabila. Este electrodul ideal pentru imbinarea pieselor din fonta cu aliaje monel, oteluri inoxidabile sau nealiata. Poate fi folosit si pentru umplerea cavitatilor din turnare sau care apar in urma prelucrarilor mecanice.

La sudarea fara preincalzire a fontelor se recomanda alegerea celui mai mic diametru posibil al electrodului, pentru a limita latimea zonei influentate termic. La sudarea pieselor groase se recomanda o preincalzire la 150-300°C si o racire lenta.

<b>0.6010</b> - GG 10	<b>0.8135</b> - GTS 35-10	<b>0.8035</b> - GTW 35-04
<b>0.6015</b> - GG 15	<b>0.8145</b> - GTS 45-06	<b>0.8040</b> - GTW 40-05
<b>0.6020</b> - GG 20	<b>0.8155</b> - GTS 55-04	<b>0.8045</b> - GTW 45-07
<b>0.6025</b> - GG 25		
<b>0.6035</b> - GG 35		

## Tipul curentului : [ AC min. 40 V. / DC (-) ]

Diametru [ mm ]	Lungime [ mm ]	Curent de sudare [ A ]	Greutate / 100 buc. [ g ]
2,50	300	65 - 100	1810
3,25	300	90 - 130	2830

## Pozitii de sudare

