

CERTANIUM 889SP




Elektroda pro opravy litiny, ocelolitiny a spojení a sváření litiny a oceli. Elektroda je určena pro sváření ve všech polohách.

Název	Průměr	Balení	Obj. číslo
Certanium 889SP	2,4mm	4kg – 2x2kg	22001
Certanium 889SP	3,25mm	4kg – 2x2kg	22003

VLASTNOSTI

- ✓ Sváření ve všech polohách.
- ✓ Sváří skrz rez, mastnotu a špínu.
- ✓ Sváří nelegovanou ocel.
- ✓ Není nutné předehřátí materiálu, spoří čas již při přípravě.
- ✓ Velmi kvalitní a opracovatelné sváry, výsledek bez trhlin.
- ✓ Ideální pro sváření různých základních materiálů.
- ✓ Jednoduché skladování.

POUŽITÍ

Litina, železolitina, šedé litiny, plastické oceli, tvárné litiny a dalších druhů oceli na litinu. Doporučená pro upevnění strojů, ozubené věnce, pouzdra a stejně tak pro opravy a novou nástavbu poškozených a opotřebovaných dílů. Jedinečná slitina kovu a složení elektrody Certanium 889SP umožňuje výrobu odolných, neporézních svárů na litině bez předehřátí. Bimetalový základ nabízí možnost použití širokého rozpětí proudu bez rizika přehřátí. Jelikož elektroda nebude příliš horká, vytvoří měkký, hladký oblouk, který během sváření nekolísá. Díky kontrolovatelnému oblouku Certanium 889SP se zmenšuje teplem ohrožená zóna. Certanium 889SP sváří skrz olej, mastnotu a jiné nečistoty. Snadno kontrolovatelná elektroda vytváří hladký, těsný a neporézní svár, který lze lehce dále opracovat.

INSTRUKCE

1. Vedte elektrodu pod strmým úhlem, udržujte krátkou délku oblouku.
2. Při svařování malých částí, svařujte v krátkých intervalech. Rozstřík strusky při svařování je minimální a případné usazenin strusky se velmi snadno odstraňují

Obj. č.	Průměr	DC reverse / AC
22001	2.4mm	50-70
22003	3.25mm	70-100

Pozn.:

DC reverse – obrácená polarita stejnosměrný proud
AC střídavý proud

CERTANIUM 889SP



TECHNICKÉ PARAMETRY

Konzistence:	Pevná
Báze:	Nikl
Barva:	Šedá
Životnost:	36 měsíců
Celní kód:	83111010
VOC:	0 g/l
Hořlavost:	nehořlavý
Pevnost v tahu:	53 kg / mm ²
Mez kluzu:	377 kg / mm ²
Prodloužení:	29%
Tvrdość:	Rockwell B 87-90

Diameter (mm)	Weldmetal/ Electrode (g)	Electrodes per Kg of Weldmetal	Arc Time of Deposition (min/Kg)	Current Setting (A)
3.25	21	47	49	90
2.5	13	80	100	70

All Weld Metal Analysis (Typical Weight %)									
C	S	Mn	P	Si	Misc	Cu	Fe	Al	Ni
1.90	0.03	<2.3	--	3.80	1 Max	2.30	<45	0.97	Balance

ZDRAVOTNÍ A BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE

Bezpečnostní informace o produktu včetně pokynů pro nakládání s jeho obalem jsou uvedeny v bezpečnostním listě výrobce, který je k dispozici na vyžádání nebo na adrese www.ntek.cz.

Prohlášení: Všechny námi podávané informace jsou udávány s maximální pečlivostí. I tak je vhodné, aby si každý uživatel sám vyzkoušel vhodnost použití každého výrobku. Firma N-tek s.r.o. odmítá záruku za každé konkrétní použití výrobku. V žádném případě nenese odpovědnost za jakékoli škody, ani za škody, způsobené v důsledku nesprávného použití, nevhodné aplikace nebo prodeje výrobku jinému odběrateli.

N-tek, s.r.o.,
Svat. Čecha 786/46
693 01 Hustopeče, CZ

Tel./fax: +420 519 411 872
e-mail: info@ntek.cz
www.ntek.cz

Certifikát č. 06.176.812
ISO 9001:2009

