

# EZ - NIKALJ 10

## NORME

HRN EN ISO 1071	AWS / ASME SFA-5.15
E C Ni-CI	ENi-CI

## SVOJSTVA I PODRUČJE PRIMJENE

Bazična elektroda namijenjena za zavarivanje sivog, temper i čeličnog lijeva bez predgrijavanja. Može se koristiti za zavarivanje nelegiranih, niskolegiranih i visokolegiranih čelika, te za spajanje sivog, temper i čeličnog lijeva s čelikom, bakrom ili legurama bakra. Pri zavarivanju bakra i legura bakra potrebno je izvršiti predgrijavanje. Navar i zavareni spoj su strojno obradivi.

## MEHANIČKA SVOJSTVA ČISTOG METALA ZAVARA

Tvrdoća HB
175

## ORIJENTACIJSKI KEMIJSKI SASTAV ČISTOG METALA ZAVARA

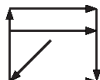
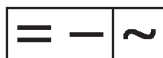
Ni
% ≥ 98

## PREPORUČENA JAKOST STRUJE ZAVARIVANJA

Ø mm	2,5	3,2	4,0	5,0
A	60 - 80	90 - 110	120 - 140	150 - 170

## PAKIRANJE

Dimenzija elektrode mm	Količina u toni cca kom	Težina kutije kg
Ø 2,5 x 300	62 500	1,3
Ø 3,2 x 350	32 500	1,3
Ø 4,0 x 350	21 800	1,5
Ø 5,0 x 450	11 000	6,0



Oznaka: E NI-CI