

FREEZAL ENi3 to zasadowa elektroda otulona do spawania mrozoodpornych stali o 3.5% zawartości niklu Ni stosowanych do wytwarzania konstrukcji zbiorników i instalacji przy produkcji ciekłych gazów, gazu ziemnego, etylenu, propanu oraz amoniaku, pracujących w temperaturach do -105°C.

W celu zredukowania zjawiska ugięcia łuku elektrycznego zaleca się spawanie prądem przemiennym AC.

Klasyfikacja

EN ISO	2560-A: E 46 6 3Ni B 3 2 H5
EN	499: E 46 6 3Ni B 3 2 H5
AWS	A5.5: E 8018-C2



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.04	0.75	0.3	≤ 0.015	≤ 0.015	3.3

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				-75°C	-105 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 460	≥ 550	≥ 24	≥ 50	≥ 40
620 °C x 1 h	≥ 450	≥ 540	≥ 24	≥ 60	≥ 50

Materiały

12Ni14

A352LC3; ASTM A203 D, E; A300 D, E; A333 Gr 3; A 334 Gr 3

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne: suszyć w temperaturze 340-360°C przez 2 godziny, max. 5 razy (HD<5)

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

