

NIBAZ 65

Electrozi pentru MMA Oțeluri C-Mn și slab aliate



NIBAZ 65 este un electrod cu invelis bazic, slab-aliat cu 1%Ni și continut redus de hidrogen difuzibil (HD 4ml/100g). Metalul depus asigura puritate metalurgica extrem de ridicata și reziliente de pana la -60°C. Recomandat pentru sudarea oțelurilor cu granulatie fina, limita la curcere >500 MPa, solicitate atat static cat și dinamic.

NIBAZ 65 asigura aderența ridicata invelisului pe vergeaua metalica, stabilitate arcului și cantitate redusa de stropi in timpul sudarii, zgura densa și compacta usor de indepartat.

Continutul de hidrogen difuzibil este plasat in clasa A, respectiv max.5ml/100gMD.RE=113%

Electrodul NIBAZ 65 este utilizat pe scara larga in aplicatii off-shore la temperaturi de pana la -60°C sau pentru sudarea straturilor de radacina cu energie liniara mare și reziliente la temperaturi de pana la -40°C.

Randament: 120%.

Clasificare	
EN	2560-A: E 50 6 Mn1Ni B 42 H5
AWS	A5.5: E 8018-G H4

Autorizari			
BV	DNV-GL	LRS	TÜV
5YH5	4Y42H5	4Y50H5	●

CE

Compozitie chimica (Valori tipice in %)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
Metal depus	0.055	1.2	0.5	≤ 0.020	≤ 0.015	1.0

Proprietati mecanice

Tratamente termice	Limita de curgere (N/mm ²)	Rezistenta la rupere (N/mm ²)	Alungirea A5 (%)	Energia de rupere ISO-V (J)
				-60 °C
620°Cx1h	≥ 460	550-720	≥ 22	≥ 47
Stare sudata	≥ 500	640-720	≥ 22	≥ 47

Materiale

OL 60 - STAS 500/2OCS 55.5a; OCS 58.5 a - STAS 9021K 52.7a - STAS 2883/3S275; S355

EN 10025 ;L 290; L360; L415; L445

EN 10028-2

Depozitare

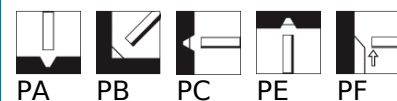
Depozitare in locuri uscate și ferite de umiditate

HD ≤ 5ml/100gMD. Recalcinare la

300°C-350°C/2h, maxim 5 cicluri.

Tip curent și pozitii de sudare

DC+



Ambalare

Diametru (mm)	Lungime (mm)	Curent (A)	Greutate aprox. (kg/1000)	CBOX	
				Numar electrozi/pachet	Cod
2.5	350	65-90	22.6	176	W000288561
3.2	350	130-150	36.5	109	W000288562
3.2	450	130-150	46.60	118	W000380829
4.0	450	160-190	68.5	81	W000288566
5.0	450	200-250	103.5	53	W000288565