

FREEZAL E Ni 3

Obalená elektróda pre zváranie kryogenných ocelí s 3,5% Ni

Covered electrode for welding cryogenic steels with 3,5% Ni

Elektroda otulona do spawania stali kriogenicznych o zawartości 3,5% Ni



Bázický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards:

AWS/ASME SFA-5.5

GOST 9467-75:

E 8018 C2

Z 50A-E51 7

SK Vlastnosti a použitie:

Bázická elektróda pre zváranie jemnozrnných ocelí s legovaním 3,5% Ni. Určená pre zváranie ocelí pre pracovné teploty nižšie ako -73°C. Výborné výsledky sa dosahujú ešte pri teplote -101°C. Použiteľná pre zváranie ocelí pre potrubia, nádoby, kontajnery, atď. typu ASTM A203-67, gr. B; A333-67, A334-67 gr. 3, atď.

GB Applications and properties:

Electrodes suitable to weld fine grain steels, 3.5% Ni alloyed. Employed for welding of steels operating at temperatures down to -73°C. Excellent results are obtained also at -101°C. Suitable to weld steel pipes, tanks, containers, etc. type ASTM A203-67, gr. B; A333-67, A334-67 gr. 3, etc.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda przydatna do spawania stali drobnziarnistych o zawartości 3,5% Ni. Stosowana do spawania stali pracujących w temperaturach do -73°C. Świetne wyniki uzyskuje się też przy -101°C. Przydatna do spawania rur, zbiorników, itp. ze stali typu ASTM A203-67, gr. B; A333-67; A334-67 gr.3; itp.

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	P	S	Ni
0,05	0,20	0,70	≤0,020	≤0,015	3,70

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [J]
				-105 °C
PWHT	≥460	≥550	≥22	≥100

PWHT= 620°C x 1hr

Redrying:

Generally not required. We recommend redrying 2 hrs. at 300 °C.

Amperage [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
70-90	100-130	130-180	170-200

Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	250	200	4,3	600	12,9
3,2	300	130	4,7	390	14,1
4,0	350	70	3,8	210	11,4
5,0	400	55	5,4	165	16,2

Type of current/Polarity/Welding positions:

