

Elektroda za SIVI LIV/GUS GEKA ELNIKEL 2.5×300 2kg

Dimenzije: 2,5 x 250 mm

Težina: 2,000 kg

Težina: 1,830 kg/100 kom.

Svojstva i primena:

- Bazična obložena elektroda sa jezgrom od nikla.
- Ova elektroda može se koristiti za zavarivanje komada od sivog liva, zavarivanje komada sivog liva za druge čelične i nečelične metalne materijale i za popravke i popunjavanje komada od sivog liva.
- Zavarivanje je potrebno izvršiti u kratkim prolazima i preporučljivo je nežnim udaranjem pomoću čekića / fromirati bazu svakog zavara zarad boljeg prijanjanja sledećeg prolaza.
- Jačina struje zavarivanja: 60-90 A.

Šifra proizvoda: 1338Alco

Proizvođač: GEDIK Welding



14 800 RSD

Neto cena: 12 333 RSD

Opis proizvoda

Standardi:

TS 9463 EN ISO 1071

E C Ni-CI 1

EN ISO 1071

E C Ni-CI 1

AWS A5.15

ENi-CI

Hemijski sastav žice za zavarivanje % (tipičan):

C

Ni

0,50

rest

Mehanički parametri:

Sila tečenja (N/mm ²)	Sila kidanja (N/mm ²)	Izduženje ((Lo=5do) (%))	tvrdća (zavara) (HB)
200	250	3	~170

GEKA Elnikel 25300 je specijalizovana MMA elektroda namenjena zavarivanju **sivog livenog gvožđa** (grey cast iron) i drugih kombinacija livenog metala. Jezgro joj je od nikla, što omogućava visoku duktilnost zavarenog metala i smanjuje rizik od pukotina u zoni zavarivanja.

Ključne prednosti i primena:

- **Visoka kompatibilnost sa sivim livom** — odlična za popravljivanje pukotina, spajanje livenih delova, nadogradnju i punjenje elemenata.
- **Nisko naprezanje** — zbog niklovog jezgra, varovi su fleksibilniji i manje skloni lomovima.
- **Celokupan materijal zavara:** hemijski sastav pokazuje tipičnu koncentraciju ugljenika i nikla: C ~ 0,50%, ostatak Ni. kucazavarivanja.com
- **Mehaničke karakteristike:** jakost pri tečenju oko 200 N/mm², čvrstoća kidanja oko 250 N/mm², izduženje ~ 3 %, tvrdća zavara ~ 170 HB. kucazavarivanja.com
- **Radna struja:** 60-90 A, koristi se na AC ili DC(-) podešavanjima. kucazavarivanja.com
- **Specijalna tehnika:** zavarivanje se izvodi u kratkim prolazima, a nakon svakog zavarivanja preporučuje se nežno "čeprkanje / udaranje čekićem" vrućeg zavara da bi se olakšao sledeći sloj i smanjila napetost. kucazavarivanja.com+1

Tehničke specifikacije

- **Standardi i klasifikacija:**
 - EN ISO 1071: *E C Ni-CI 1* (za liveni gvožđe)
 - AWS A5.15: *ENi-CI*
- **Velicina (dimenzije):** 2,5 × 250 mm (prema linku na tvom sajtu)
- **Težina:** 2,000 kg pakovanje
- **Struja zavarivanja:**
 - AC
 - DC(-) **Hemijski sastav zavarenog metala (tipično):**

Mehanička svojstva zavara:

- Tečenje (yield): ~200 N/mm²
- Kidanje (tensile): ~250 N/mm²
- Izduženje: ~3 %
- Tvrdća zavara: ~170 HB

Primena — kada koristiti ovu elektrodu

- **Popravka livenih delova:** pukotine ili oštećenja na livenim komponentama (kao što su blokovi motora, boksevi, ventilna tela).
- **Spajanje livenog na liveno:** kada je potrebno spojiti dvoje livenih delova (sivi liv-sivi liv) bez značajnog rizika od pucanja.

- **Punjenje / nadogradnja:** kod delova koji zahtevaju nadogradnju materijala, popunjavanje udubljenja ili obnavljanje presječenih površina.
 - **Industrijska primena:** liveni mašinski delovi, čelične kalupe, komponentne za mašine i opremu.
-

Preporuke za zavarivanje

1. **Kratki prolazi:** ne zavarivati predugo u jednom sloju; raditi kratke segmentirane zavare.
2. **Udaranje čekićem:** nakon svakog sloja, nežno udariti čekićem dok je var još topao, da se oslobodi napetost i omogući bolje prijanjanje sledećeg prolaza.
3. **Kontrola toplote:** izbegavati prevelike temperature i naglo rashlađivanje — optimalno polagano hlađenje.
4. **Priprema površine:** osnovni materijal (sivi liv) mora biti dobro očišćen — ukloniti prljavštinu, grafit, ulje.
5. **Položaj zavarivanja:** može se raditi na AC i DC(-), što daje fleksibilnost u opremi.

Deklaracija

- **Bruto težina:** 2 kg
- **Marka proizvoda:** GEDIK Welding

