

OK NiFe-CI



A nickel-iron electrode for welding normal grades of cast iron and for joining them to steel. Can be used for malleable nodular cast iron and alloy cast iron. It has a special iron jacketed Ni core wire, which gives the electrode much improved current carrying capacity compared to electrodes with a homogeneous core wire. The electrode produces a weld metal stronger and more resistant to solidification cracking than the pure nickel electrode types. Typical applications are repair of pump bodies, heavy machine sections, gear teeth, flanges and pulleys.

Klasifikace	SFA/AWS A5.15 : ENiFe-CI EN ISO 1071 : E C NiFe-1 3
--------------------	--

Svařovací proud	AC, DC+
Typ legování	Ni-Fe alloy
Typ obalu	Basic Special high graphite

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu
ISO		

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Al	Cu	Fe
0.9	0.6	0.5	53	0.4	0.9	44

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Účinnost %	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	60-100 A	22 V	85.0	45 sec	70 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	44.0	56 sec	70 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	23 V	30.0	59 sec	70 %	1.6 kg/h