

OK Ni-1

Stabelektrode zum Schweißen von Nickelwerkstoffen, für nickelplattierte Stähle, korrosionsbeständige Plattierungen und zum Verbinden unterschiedlicher Werkstoffe, z. B. Kupfer/Stahl, Nickel/Stahl. Korrosionsbeständig gegen Seewasser, reduzierende Säuren, Salzlösungen und trockene schwefelfreie Gase. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank und entfettet sein. Strichraupentechnik anwenden, nicht pendeln. Öffnungswinkel für V-Nähte: 80 - 90°.

Spezifikationen

Klassifikationen	SFA/AWS A5.11 : ENi-1 EN ISO 14172 : E Ni 2061 (NiTi3)
-------------------------	---

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Nickel-base
Umhüllungstyp	Lime Basic

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	330 MPa	470 MPa	30 %

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Al	Ti	Fe
0.04	0.4	0.7	96	0.10	1.5	0.4

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	70-95 A	55 %	47 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-135 A	55 %	56 sec	1.2 kg/h