

Nicore 55

Nicore 55 是一款适用于修复、连接铸铁材料的复合型金属药芯焊丝。熔敷金属中包含大约53%的铁和45%的镍，能够很好地适应铸铁的膨胀系数。因为焊接高温导致的热应力被降至最低，所以最大程度地减少了开裂。轻渣容易去除，便于对焊缝进行视觉检查。该焊丝连续燃弧，提高焊接操作性，减少不必要的停弧和起弧。该焊条可以替代AWS ENiFe-CI或ENiFe-CI-A等药皮焊条，可用于补焊或连接各种类型的铸铁。本品可用于将铸铁焊接到钢和其它铁基或非铁基材料上。焊接熔敷金属的可加工性与对应的药皮焊条相当。用Nicore 55替换55%镀镍合金焊条，可以显著节约焊缝金属熔敷成本。这款焊丝的熔敷率比相当药皮焊条的熔敷率高两倍以上。效率（约97%）明显高于药皮焊条（56%，假定焊条头损耗为76mm）。熔敷率和效率方面的优势，导致焊缝金属熔敷成本显著降低。因为熔敷率高，所以送丝速度非常快，从而降低了热输入，有利于实施铸铁焊接作业。

焊接电流	DC+
合金类型	Cast iron

全焊缝金属				
C	Mn	Si	Ni	Al
1.04	0.23	0.71	45.3	0.01

焊接参数		
电流	焊丝直径	电压
220-250 A	1.2 mm	27-30 V