

OK NiFe-CI-A

A nickel-iron cored electrode for joining normal grades of cast iron, such as grey-, ductile- and malleable irons. It is also suitable for rectification and repair of these grades and for joining them to steel. Deposition is done on cold or slightly preheated cast iron. The electrode produces a weld metal stronger and more resistant to solidification cracking than electrode type of pure nickel type. It is specially suited for high duty welds in ductile irons and for welding grey irons with increased contents of sulphur and phosphorous. Typical applications include repair of pump bodies, heavy machine sections, gear teeth, flanges and pulleys.

Specifikace

Klasifikace	SFA/AWS A5.15 : ENiFe-CI-A EN ISO 1071 : E C NiFe-CI-A 1
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

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

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Al	Fe
1.5	0.8	0.7	0.003	0.006	51	1.4	46

Údaje ukládání

Prmr	A	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	55-75 A	70 %	70 sec	0.6 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-100 A	70 %	90 sec	0.9 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-160 A	70 %	70 sec	1.8 kg/h