

OK NiFe-CI

OK NiFe-CI är en nickel-järnelektrod för kall och halvvarm svetsning av gråjärn, segjärn och aducergjutgods, både vad det gäller reparation av dessa legeringar eller till att sammanfoga dessa legeringar till olegerat och låglegerat stål. Elektroden ger ett svetsgods vars färg i maskinbearbetat tillstånd nära överensstämmer med gjutjärnets. God seghet hos svetsgodset gör elektroden lämplig för bl.a. utfyllning av gjutfel. Svetsgodset är starkare och mer okänsligt mot föroreningar än ren nickelelektroder. Innan svetsning skall eventuell gjuthud och oljerester noggrant avlägsnas från fogytan. Vid svetsning av tjockväggigt gjutjärn rekommenderas förvärmning mellan 150-300 °C. Svetsningen bör ske i korta etapper s k block- eller bakstegssvetsning och med en lätt smidning mellan strängläggningen minskar risken för krympsprickor. Svalning efter svetsning skall ske långsamt. Vid kallsvetsning skall lägsta möjliga svetsström och klenast möjliga elektroddiameter med hänsyn till grundmaterialets tjocklek användas. Begränsa uppsmältning av grundmaterialet genom att rikta bågen mer mot smältan, minst mot fogkanterna men utan att äventyra bindningen. Svetsgodset är väl maskinbearbetbart. Typiska applikationer är reparationer av pumpar, tunga maskindelar, kuggar och flänsar. (Art nr 9260)

Tekniska data

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

Svetsström	AC, DC+
Legeringstyp	Ni-Fe alloy
Höljtyp	Basic Special high graphite

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns
ISO		
Helsvetsgods	380 MPa	560 MPa

Svetsgodsanalys %

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

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	60-100 A	22 V	70 %	45 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	70 %	56 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	23 V	70 %	59 sec	1.6 kg/h