

OK Ni-CI

OK Ni-CI är en nickelelektrod för svetsning av gråjärn, segjärn och aducergjutgods. Elektroden är lämplig för bl a. utfyllning av gjutfel och reparation av trasiga delar även för svetsning av gjutjärn mot olegerat/låglegerat stål. Innan svetsning skall eventuell gjuthud och oljerester noggrannt 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. 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 uppsmältningen av grundmaterialet genom att rikta bågen mer mot smältan, minst mot fogkanterna men utan att äventyra bindningen. Svetsgodset är väl maskinbearbetbart. Typiska tillämpningar är reparation av gjutjärnsdelar såsom sprickor i motorblock, pumphus, växellådor, ramar samt gjuteri defekter. (Art nr 9218)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.15 : ENi-CI EN ISO 1071 : E C Ni-CI 3
-------------------------	---

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

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni	Al	Cu	Fe
1.0	0.2	0.3	93.5	0.1	0.3	4.5

Insmälningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	55-110 A	21 V	71 %	46 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	20 V	68 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-190 A	19 V	70 %	71 sec	1.7 kg/h