

OK NiFe-CI

Elektroda o rdzeniu elazo-nikiel, przeznaczona do spawania zwykłych gatunków eliw oraz do czenia ich ze stal. Elektrod cechuje bardzo dobra przewodność prądu elektrycznego. Metal spoiny jest bardziej wytrzymały i bardziej odporny na pęknięcia krystalizacyjne niż uzyskiwany przy użyciu elektrody niklowej.

Dane techniczne

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

Prd spawania	AC, DC+
Rodzaj stopu	Ni-Fe alloy
Rodzaj otuliny	Basic Special high graphite

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie
ISO		
Po spawaniu	380 MPa	560 MPa

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
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