

OK NiFe-CI-A

OK NiFeCI-A är en nickel-järnelektrod för kall och halvvarm svetsning av gjutjärn, segjärn och aducergods. Elektroden används också för skarvsvetsning av dessa mot både olegerade och låglegerade stål samt vid reparationer och utfyllning av gjutfel. Svetsgodset är starkare och mer okänsligt mot föroreningar än rennickelelektroder. Vid svetsning av tjockväggigt gjutgods rekommenderas förvärmning till 300 °C. Vid kallsvetsning skall lägsta möjliga svetsström och klenast möjliga elektroddimension med hänsyn till grundmaterialets tjocklek användas. Begränsa uppsmältningen av grundmaterialet genom att rikta ljusbågen mer mot smältan, minst mot fogkanterna men utan att äventyra bindningen. Svetsningen bör ske i korta etapper s k block eller bakstegsvetsning och med en lätt smidning mellan strängläggningen minskar också risken för krympsprickor. Svalning efter svetsning skall ske långsamt. Svetsgodset är väl maskinbearbetbart. Typiska applikationer är reparationer av pumpar, tunga maskindelar, kuggar och flänsar. (Art nr 9258)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.15 : ENiFe-CI-A EN ISO 1071 : E C NiFe-CI-A 1
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

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

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

Insmältningsdata				
Diameter	Ström	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
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