

OK NiFe-CI

Normal kalitedeki dökme demirleri kaynaklamak ve çeliklerle birleştirmek için kullanılan nikel-demir elektrot. Dövülebilir nodüler dökme demir ve alamlı dökme demir için kullanılabilir. Homojen özlü telli elektrotlara kıyasla elektrota çok daha iyi akmı, daha yüksek kapasitesi salayan özel bir demir çektiği Ni özlü teline sahiptir. Elektrot, saf nikel elektrot türlerinden daha güçlü ve katlama çatlamasına karşı daha dirençli bir kaynak metalini üretir. Tipik uygulamalar arasında pompa gövdelerinin, makine bölümlerinin, dikişlerinin, flanşların ve kasnakların onarım yer alır.

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

Kaynak Akımı	AC, DC+
Alam Tipi	Ni-Fe alloy
Kaplama Türü	Basic Special high graphite

Tipik Çekme Özellikleri		
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım
ISO		
Kaynaklı Olarak	380 MPa	560 MPa

Tipik Kaynak Metalini Analizi %						
C	Mn	Si	Ni	Al	Cu	Fe
0.9	0.6	0.5	53	0.4	0.9	44

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 I'de elektrot banyo füzyon süresi	Yma Hızı @ %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