

OK Ni-CI

OK Ni-CI, gri, sünek ve dövülebilir demirler gibi normal derecelerdeki dökme demirleri birleştirmek için kullanılan nikel özlü bir elektrottur. Ayrıca bu snfların düzeltilmesine, onarmna ve çelikle birleştirilmesine de uygundur. Yma, souk veya önceden hafif stlm dökme demir üzerinde yapılır. Kaynak metali iyi ilenebilir. Tipik uygulamalar arasında motor bloklarındaki, pompa gövdelerindeki, dili kutularındaki, çerçevelerdeki çatlaklar ve ayrıca dökümhane kusurlar gibi dökme demir parçaların onarm yer alır.

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

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

Tipik Kaynak Metali Analizi %						
C	Mn	Si	Ni	Al	Cu	Fe
1.0	0.2	0.3	93.5	0.1	0.3	4.5

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 l maks.
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