OK NiFe-CI

适用于焊接常规牌号铸铁以及将其焊接到钢材上的镍铁型焊条。 该焊条具有极其优良的载流能力。该焊条所产生的焊缝金属相比镍焊条强度更高，抗硬化裂纹性能更好。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.15 : ENiFe-CI EN ISO 1071 : E C NiFe-1 3

焊接电流	AC, DC+
合金类型	Ni-Fe alloy
涂层类型	Basic Special high graphite

典型拉伸性能		
条件	屈服强度	抗拉强度
ISO		
焊态	380 MPa	560 MPa

全焊缝金属						
C	Mn	Si	Ni	Al	Cu	Fe
0.9	0.6	0.5	53	0.4	0.9	44

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% Imax时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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