

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
Min AC OCV	45

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 mm	60-100 A	22 V	70 %	45 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	23 V	70 %	56 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	100-200 A	23 V	70 %	59 sec	1.6 kg/h