

## OK NiFe-CI



Тип покрытия – основное с высоким содержанием графита. Электрод с сердечником из железно-никелевого сплава, предназначенный для сварки, ремонта и заварки дефектов в изделиях из серого, высокопрочного и ковкого чугуна, а также сварки чугуна со сталью. Наплавленный металл обладает более высокой прочностью, стойкостью к горячим трещинам и меньшей чувствительностью к загрязнениям в сравнении с ОК 92.18. Поэтому он больше подходит для сварки ковких и высокопрочных чугунов, изделий работающих при высоких нагрузках, многопроходной сварки в разделку больших толщин, а также серых чугунов с повышенным содержанием серы и фосфора. Низкое напряжение холостого хода позволяет выполнять сварку от бытовых сварочных источников. Сварка выполняется на холодную или с незначительным подогревом. Валики наплавлять только в продольном направлении без колебаний электрода участками длиной не более 50 мм. При многослойной наплавке, послойно охлаждать на воздухе до температуры 60°C. Немедленно после сварки проковать валик, пока наплавленный металл имеет тускло-красный цвет. Охлаждать максимально медленно, желательно в древесных опилках или теплом перлитном песке. Ток: ~ / = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6 Напряжение холостого хода: 50 В Режимы прокали: 180-220°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.15 : ENiFe-CI EN ISO 1071 : E C NiFe-1 3
---------------	--

Сварочный ток	AC, DC+
Тип сплава	Ni-Fe alloy
Тип покрытия	Basic Special high graphite

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении
ISO		
После сварки	380 MPa	560 MPa

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Al	Cu	Fe
0.9	0.6	0.5	53	0.4	0.9	44

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	60-100 A	22 V	85.0	45 sec	70 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	44.0	56 sec	70 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	23 V	30.0	59 sec	70 %	1.6 kg/h