OK Ni-1



A stick electrode for joining commercially pure nickel in wrought and cast forms. Also for joining dissimilar metals such as nickel to steel, nickel to copper and copper to steel. The electrode can also be used for surfacing steel.

Классификации	AWS A5.11 : ENi-1 ISO 14172 : E Ni 2061 (NiTi3)

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	Nickel-base
Тип покрытия	Lime Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	**Предел текучести**	**Предел прочности при растяжении**	**Удлинение**
ISO			
После сварки	330 MPa	470 MPa	30 %

Хим. состав наплавленного металла

C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Al**	**Ti**	**Fe**
0.04	0.4	0.7	96	0.10	1.5	0.4

Данные наплавки

Диаметр	**Ток**	**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	70-95 A	96	47 sec	55 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-135 A	53	56 sec	55 %	1.2 kg/h

410705-ru_RU-FactSheet_Main-01 2024-03-20