

Класификация:

SFA/AWS A 5.41: ENi - Cl
БДС EN ISO 1071: E C Ni - Cl 3

Предназначение:

Базичен електрод от чист никел с графит в обмазката, за заваряване на чугун без или с малко подгряване. Предназначен е за заваряване и ремонти на сив и ковък чугун, както и за буферни слоеве при съединения на чугун и стомана. След нанасяне на буферен слой откъм страната на чугуна, основното съединение се изпълнява с Ni-Fe материал, като например с електроди ОК 92.58, 92.60 или с тръбен тел Nicore 55. Наварените слоеве от ОК 92.18 са лесни за машинна обработка чрез снемане на стружка.

Тип на обмазката:	Специална базична	Одобрения и сертификати:	
Заваръчен ток:	~/ = (+)	Sepros	UNA 409820
Рандеман:	105 - 107%		
U на празен ход:	мин. 55 V		
Изсушаване:	200 °C/2ч.		

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

C	Si	Mn	Fe	Ni
1,0	0,6	0,8	4,0	94,0

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	R _m (MPa)	Твърдост (HB)
AWS	~ 300	130 - 170

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 300	0,71	83	0,90	46	21	55 - 110	921825(xxxx)*
3,2 x 350	0,68	45	1,20	66	20	80 - 140	921832(xxxx)*
4,0 x 350	0,70	29	1,70	71	19	100 - 190	921840(xxxx)*
5,0 x 350	0,70	18	2,60	74	21	150 - 260	921850(xxxx)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.