

Класификация:

SFA/AWS A 5.15: ENiFe - Cl - A
БДС EN ISO 1071: ENiFe - Cl - A 1

Предназначение:

Базичен желязо-никелов (Ni-Fe) електрод с графит в обмзката, за съединяване и ремонти на чугун без или с малко подгръване. Има висока издръжливост срещу образуване на пукнатини и пори, особено при чугунни от типа (GJS / GGG) или при съединения между чугун и стомана. Поради високото електрическо съпротивление на желязо-никеловата сърцевина е необходимо да се работи с къса дъга и нисък ток. Може да се заварява при всякакъв ток и полярност, като при работа с променлив ток или с (-) на електрода има малко смесване с основния метал и втвърдяване. Наварените слоеве от OK 92.58 са лесни за машинна обработка чрез снемане на стружка и имат твърдост около 180 HB.

Тип на обмзката:	Специална базична	Одобрения и сертификати:
Заваръчен ток:	~ / = (+)	Sepros
Рандеман:	105%	
U на празен ход:	мин. 50 V	
Изсушаване:	200 °C/2ч.	



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

C	Si	Mn	Fe	Ni	Al
1,5	0,7	0,8	46,0	51	1,4

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	R _m (MPa)	HB
AWS	375	180

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	0,70	90	0,60	70	55 - 75	40 - 60	925825(хххх)*
3,2 x 350	0,70	45	0,90	90	75 - 100	50 - 85	925832(хххх)*
4,0 x 350	0,70	30	1,80	70	85 - 160	55 - 120	925840(хххх)*

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

Г