

Класификация:

SFA/AWS A 5.15: E NiFe - Cl
БДС EN ISO 1071: E C NiFe - 1 3

Предназначение:

Базичен желязо-никелов (Ni-Fe) електрод с графит в обмзката и специална би-метална сърцевина, която дава възможност за работа със силен ток, осигурява висока производителност и отлични заваръчни характеристики. Предназначен е за съединяване и ремонти на чугун без или с малко подгръване. Има висока издръжливост срещу образуване на пукнатини и пори. Подходящ е за заваряване на различни видове чугун и съединения на чугун и стомана. Наварените слоеве от OK 92.60 са лесни за машинна обработка чрез снемане на стружка и имат твърдост около 180-200 HB.

Тип на обмзката:	Специална базична	Одобрения и сертификати:
Заваръчен ток:	= (+)	Sepros
Рандеман:	110%	
U на празен ход:	мин. 45 V	
Изсушаване:	200 °C/2ч.	



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

C	Si	Mn	Fe	Ni	Al	Cu
0,09	0,5	0,6	4,4	53,0	0,4	0,9

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	HB
ISO	560	380	> 15	180 - 220

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	85	0,80	45	60 - 100	40 - 60	926025(хххх)*
3,2 x 350	0,70	44	1,20	56	80 - 150	50 - 85	926032(хххх)*
4,0 x 350	0,70	30	1,60	59	100 - 200	55 - 120	926040(хххх)*

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