



# OK NiFe-CI (OK 92.60)

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

### Použití:

Elektroda pro svařování šedé litiny a pro svařování litinových dílů s ocelí se zlepšenými vlastnostmi a vyšší odolností proti vzniku trhlin. Opracovatelnost: dobrá. Tvrdost po svaření: 190 - 240 HB Použitelná např. i pro litiny s kuličkovým grafitem (GJS resp. GG) a pro díly z temp. litiny s černým lomem (GJMB resp. GTS). Předehřev není nutný.

### Klasifikace/certifikace:

-

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Fe	Ni	Al	Nb	Cu
0,9	0,6	0,7	42,0	54,0	0,3	0,2	0,9

### Obal:

bazický

### Teplota sušení:

200°C/2 h

### Svařovací proud:

### Napětí naprázdno:

> 45 V

### Polohy svařování:



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	HB
ISO	560	380	>15	180 - 220

### Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navarování (kg/h)
2,5	300	60 - 100	110	45	0,70	85	0,80
3,2	350	80 - 150	110	56	0,70	44	1,20
4,0	350	100 - 200	110	59	0,70	30	1,60