



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

OK Ni-CI

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)

Документы

[OK Ni-CI - Листовка \(ru\)_\(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=20833&siteID=ru_RU&localeID=81\)](#)

Данные наплавки						
Ток	Время горения электрода при 90% от макс. Тока	Производительность наплавки при токе 90% от максимального	Диаметр	КПД, %	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	В
55-110 A	46 sec	0.9 kg/h (2,0 lb/h)	2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11,8 in.)	71 %	83	21 V
80-140 A	66 sec	1.2 kg/h (2,6 lb/h)	3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13,8 in.)	68 %	45	20 V
100-190 A	71 sec	1.7 kg/h (3,7 lb/h)	4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13,8 in.)	70 %	29	19 V

Классификации	
Классификации	EN ISO 1071 : E C Ni-CI 3 AWS A5.15 : ENi-CI

Характеристики расходного материала	
Тип сплава	Ni-base alloy
Тип покрытия	Basic Special high graphite

Сварочный ток	AC, DC+-
---------------	----------

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав наплавленного металла

Al	C	Cu	Fe	Mn	Ni	Si
0.1 %	1.0 %	0.3 %	4.5 %	0.2 %	93.5 %	0.3 %