

Legierungstyp  
NiFe-1

OK NiFe-CI



### Stabelektrode

EN ISO 1071  
SFA/AWS A5.15  
(DIN 8573)

E C NiFe-1 3  
ENiFe-CI  
(E NiFe-1 - BG 11)

### Kurzcharakteristik

Basisch-graphitische Stabelektrode mit speziellem Nickel-Eisen-Kernstab (Bimetal). Die Elektrode besitzt eine höhere Strombelastbarkeit, erbringt deshalb höhere Abschmelzleistungen und ausgezeichnete Schweißeigenschaften. Geeignet für sehr rissichere Fertigungs-, Konstruktions- und Reparaturschweißungen an Gusseisen mit Kugelgraphit und dessen Verbindungen mit unlegiertem Stahl, Temperguss und austenitischem Gusseisen mit Kugelgraphit. Das mehrlagige Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar, Härte ca. 180 - 200 HB.

- Frühere Bezeichnung: OK 92.60 -

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS / GGG), Schwarzer Temperguss (GJMB / GTS), Mischverbindungen zwischen Gusseisen und Stahl

### Rüctrocknung

200°C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

Ni	Fe	C	Si	Mn	Cu	Al	Nb
52	44	0,9	0,7	0,7	1	0,3	0,2

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	380	560	≥ 15	

### Stromeignung

$U_{Lmin} = 45 \text{ V}$

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	60	100	110	0,70	85	0,8	45
3,2	350	80	150	110	0,70	44	1,2	56
4,0	350	100	200	110	0,70	30	1,6	59

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---