

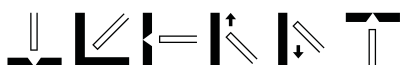
Beskrivelse

OK 92.18 er en beklædt specielektrode til støbejernssvejsning med en kernetråd af rent nikkel. Svejsemetallet er bearbejdeligt.

Ved svejsning af tykt materiale anbefales forvarmning på 150 - 300°C. Svalning af svejsningen bør ske langsomt. Anvendelsesområde: OK Selectrode 92.18 anvendes til forbindelsessvejsning samt ved reparation og opfyldning af støbefejl i støbejern og aducergods. Elektroden giver stor revnesikkerhed.

Svejsestrøm

AC, DC+ OCV 50 V

**Klassifikationer**

SFA/AWS A5.15	ENi-CI
EN ISO 1071	E C Ni-CI 3

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Ni	Fe
0,9	0,7	0,6	>92,0	3,5

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	
Trækstyrke, MPa	300
Forlængelse, A5 %	

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
---------------------	---------------

Godkendelser

Sepros	UNA 409820
--------	------------

G

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø, mm	Længde, mm	Strøm, A	Bue- spænding, V	N. kg svejse- metal pr. kg elek.	B. Antal elek. pr. kg svejsemetal	H. Svejssem. kg pr. time 100% interm.	T min. sek. pr. elek. max. strøm
2,5	300	55-110	20	0,71	83,3	0,9	46
3,2	350	80-140	20	0,68	44,8	1,2	66
4,0	350	100-190	20	0,70	29,4	1,7	71
5,0	350	150-260	21	0,70	18	2,6	74