

# OK 92.18

(Новое название OK Ni-CI)

## Электрод ESAB с основным покрытием для сварки чугуна

### Описание

Электрод на никелевой основе для сварки чугуна с минимальным предварительным подогревом.

Назначение: ремонт деталей из чугуна, заварка трещин в блоках двигателей, насосах, коробках передач, исправление литья. Наплавленный металл подвергается механической обработке.

Рекомендации по применению: сварка электродами малого диаметра может производиться без предварительного подогрева или с небольшим (до 150°C) подогревом. При сварке толстостенных изделий рекомендуется предварительный подогрев 150-300°C. С целью снижения риска появления трещин от усадочных напряжений рекомендуется легкое проковывание.

**Тип:** основной

**Ток:** переменный, постоянный +

**U<sub>th</sub>:** 50 В

### Положения сварки



### Информация для заказа

Артикул	Марка электрода	Размеры, мм	Вес пачки, кг	Электродов в пачке, шт	Кол-во пачек в коробке, шт	Вес коробки, кг	Вес паллеты, кг
92182520L0	OK 92.18	2,5x300	0,7	41	6	4,2	600,6
92183230L0	OK 92.18	3,2x350	0,8	24	6	4,8	595,2
92184030G0	OK 92.18	4,0x350	2,3	47	6	13,8	924,6

### Классификация

SFA/AWS A5.15  
EN ISO 1071

ENi-CI  
E C Ni-CI 3

### Химсостав, %

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

### Механические свойства

Предел прочности: 300 МПа

### Одобрения

Sepros UNA 409820