

## Eigenschaften

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode auf Ni-Basis zum Gusseisen-Kaltschweißen. Nicht rissanfällig. Gute Entgasung und keine Neigung zur Porenbildung. Ruhiger, stabiler Lichtbogen. Gute Badübersicht. Leicht entfernbare Schlacke. Spanabhebend bearbeitbar. Galvanisch mit Nickel, Chrom usw. beschichtbar.

## Technische Daten

DIN EN ISO 1071: E C Ni-CI 1  
 (DIN 8573: E Ni - BG 12)\*  
 AWS A5.15: ENi-CI

Schweißgut (unbehandelt)		Mindestwerte bei 20 °C*)
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	> 200
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	> 250
Bruchdehnung $A_5$	[%]	> 3
Härte	[HB]	100

\*) entsprechend den geltenden Regelwerken.  
 Ist-Werte sind höher.

## Anwendungen

Zum artfremden Verbindungs- und Auftragschweißen (Gusseisen-Kaltschweißen) von Gusseisenwerkstoffen wie Temperguss, Gusseisen mit Lamellen- bzw. Kugelgraphit sowie zur Reparatur öldurchtränkter Gusswerkstoffe.

Typische Anwendungsbeispiele sind:  
 Zylinderblöcke und -köpfe, Öl- und Wasserpumpen, Ölwannen, Schieber- und Getriebegehäuse, Exzentrerscheiben, Grundplatten von Webstuhl-laden, Schlagherzen, Laufrollen, Kolben, Zylindern und Gleitflächen.

## Verarbeitungshinweise

Rissiges und sonstwie geschädigtes Material sowie die Gusshaut entfernen. Risse thermisch ausarbeiten und Rissenden abbohren. Schweißbereiche säubern. Im Allgemeinen ohne Vorwärmung und mit kurzen Schweißraupen möglichst kalt (unter 100 °C) schweißen.

Schrumpfbehinderte Werkstücke mit kurzen Raupen (1-3 cm lang) schweißen. Unmittelbar nach dem Schweißen die Schweißraupen im rotwarmen Zustand abhämmern.

Schweißpositionen: alle, außer PG (f)

Stromart: = (-) oder ~

Abmessung [mm]	Strom [A]	Gewicht [St./kg]	Verpackung [kg/Karton]
Ø 2,5 x 250	55- 90	73	1,0/2,5/5,0
Ø 3,2 x 350	80-120	32	2,5/5,0
Ø 4,0 x 350	110-145	21	5,0

Weitere Durchmesser auf Anfrage.

## Zulassungen

DB (62.024.02), CE

Eurocode 00042