

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