

SUPERFONTE Ni

Stabelektrode zum artfremden Schweißen von Gußeisen



basisch-umhüllt

Normzeichen: DIN 8573
AWS/ASME SFA-5.15

E Ni BG - 22
ENi-C I

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Stabelektrode mit Kernstab aus Reinnickel für artfremdes Schweißen von Gußeisen ohne oder mit nur geringer Vorwärmung (bis max 300 °C). Instandsetzen von Gußteilen durch Verbindungsschweißen. Verbinden von Gußstücken untereinander oder mit Bauteilen aus Stahl, Kupfer- oder Nickelwerkstoffen. Leichtes Zünden, stabiler Lichtbogen, fein gezeichnete Raupenoberfläche, Schweißgut spanend bearbeitbar. Kurze Raupen (ca. 30 bis 50 mm) schweißen; zum Verringern der Schweiß-Eigenspannungen die warme Schweißraupe sofort leicht abhämmern. Gut geeignet für: Gußeisen mit Lamellengraphit, weißer und schwarzer Temperguß, Gußeisen mit Kugelgraphit.

Werkstoffe:

DIN-Bezeichnung	
GG-10 bis GG-35	GTS 35-10 bis GTS 70-02
GGG-40 bis GGG-70	GTW 35-04 bis GTW S 38

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %):

C (Graphit)	Ni	Fe
0,5	Basis	2

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärmebehandlung	Dehngrenze 0,2 % [N/mm ²]	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Bruchdehnung A ₅ [%]	Härte
U	200	400	5	140 HB

U = Schweißzustand

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
50–80	80–110	110–150

Stückzahlen, Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket [kg]	Stück/Karton	Gewicht/Karton [kg]
2,5	350	300	5,4	900	16,2
3,2	350	170	5,5	510	16,5
4,0	350	120	5,6	600	28,2

Stromart/Polung/Schweißpositionen:

