

selectarc

Fonte Ni

**Nickel Elektrode für
Gusseisen Kaltschweißungen**


FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com

Normen

AWS A 5.15 : ENi-CI
ISO 1071 : E C Ni-CI 3

DIN 8573 : E Ni BG 11

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Graphitbasisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungs- und Reparaturschweißungen an Graugussteilen, z.B. zur Rissbeseitigung. Leicht bearbeitbares Schweißgut aus reinem Nickel. Gleichmäßiger Fluss und gutes Anlegieren auf dem Grundwerkstoff.

Anwendungen: Reparaturschweißungen an Motorblöcken, Werkzeugmaschinenrahmen, Getrieben, Reduzierstücken, Ventilkörpern und Pumpengehäusen.

Grundwerkstoffe

Grau-, Temper- und Sphäroguss:

ASTM

A48 Class 25B – A48 Class 60B

DIN

GG-15 to GG-40

NFA

FGL 150 to FGL 400

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Fe	Ni
1.2	<2.0	<1.0	<2.0	> 95

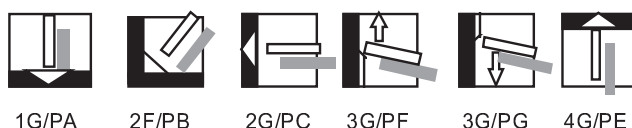
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

R _m (MPa)	Härte
>300	approx. 180 HB

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke	(A)	70	100	145	180

Wärmeeinbringung so gering wie möglich halten (max. 70°C Schweißtemperatur), um die Warmrissgefahr im Grundwerkstoff auf ein Minimum zu reduzieren. Stromstärke möglichst niedrig einstellen und kurze, schmale Raupen schweißen. Spannungen im Schweißbereich nach jedem Schweißdurchgang durch Hämmern abbauen (wichtig bei starren Werkstücken). Die Schweißkanten müssen absolut sauber und ölfrei sein (Rückstände vor dem Schweißen abschleifen).



= +, - ~ 40 V



ind.08