

selectarc

Bimetal-NiFe

“Bimetal” Elektrode für die
Gusseisen Kaltschweißung


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

Normen

AWS A 5.15 : ENiFe-CI
ISO 1071 : E C NiFe-CI 3

DIN 8573 : E NiFe-1 BG 21

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Graphitbasisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-(Bimetal-)Kernstab, der eine sehr hohe elektrische Leitfähigkeit besitzt und ein sehr schnelles Abschmelzen der Elektrode, sowohl an Gleich- als auch an Wechselstrom ermöglicht, ohne dass die Gefahr einer Elektrodenüberhitzung (ein von herkömmlichen NiFe-Elektroden bekanntes Phänomen) besteht.

Anwendungen: Reparatur- und Produktionsschweißungen an Gusseisen aller Art und artfremde Verbindungsschweißungen zwischen Gusseisen und Stahl.

Grundwerkstoffe

Grau-, Temper- und Sphäroguss:

ASTM

A48 Class 25B-60B
A536 Grade 60-100

A439 Type D-2

DIN

GG-15 to GG-40
GGG-40 to GGG-70
GTS-35 to GTS-65
GGG-NiCr20-2

NFA

FGL 150 to FGL 400
FGS 400-12 to FGS 700-3
MN 350-10 to MN 650-3
S-NC20-2

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1.3	0.8	0.3	55	Basis

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Härte
>300	500-600	>15	approx. 190 HB

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Stromstärke (A)		80	120	145

Wechselstrom ist vorteilhaft für das Schweißen in allen Positionen. An Gleichstrom ist der Pluspol denjenigen Anwendungen vorbehalten, bei denen es auf hohe Abschmelzleistungen ankommt oder wenn in schwer zugänglichen Bereichen (schlecht einsehbare Nähte) geschweißt werden soll. Bei Reparaturschweißungen an Grauguß empfehlen wir, kurze Raupen zu schweißen und die Spannung im Schweißgut sofort durch Hämmern abzubauen.



ind.08



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



3G/PG



4G/PE

= - ~ 50 V