

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 100 - 150 °C/1 h
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gusshaut des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte auf eine möglichst geringe Wärmeeintragung geachtet und daher möglichst kleine Stromstärken gewählt werden. Außerdem sollte die Breite der Raupen höchstens das Zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das Zehnfache. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort gründlich zu hämmern um Spannungen abzubauen. Empfohlen wird, dass die FICAST NIFE B am Pluspol verschweißt werden, besonders bei empfindlichen Gussstücken, um den Wärmeeintrag möglichst gering zu halten.

Anwendung

Nickel-Eisenelektrode zum Kalt-Schweißen von Grauguß mit lamellarer und globularer Graphitstruktur und Temperguß, auch geeignet für Verbindungen von Gußeisen (GGL- und GGG-Sorten) mit unlegierten Stahlwerkstoffen. Hohe Strombelastbarkeit, ruhiger Lichtbogen und gute Benetzungseigenschaften durch Bimetall-Kerndraht. Es wird eine höhere Festigkeit als beim Schweißen mit FICAST NI erreicht. Das Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar und zeichnet sich durch hohe Rissicherheit aus.

Branche



Charakteristik

**basisch-graphitisch
umhüllt,
NiFe-Bimetall-
Kernstab**

Normen

**ISO 1071
E C Ni Fe-CI3
AWS A 5.15
E NiFe-CI**

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Fe	Ni
1,3	≈ 40	B

Zugfestigkeit Rm [MPa] > 450

Härte [HB] ≈ 165

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.004.250	2,50/300	70 - 100	1,3	82	15,9
00.004.323	3,25/350	100 - 130	1,5	47	31,9
00.004.403	4,00/350	120 - 160	1,5	32	46,9



 .kjellberg.de

Kjellberg Finsterwalde
Elektroden und
Zusatzwerkstoffe GmbH
Ludwig-Erhard-Str. 12
03238 Finsterwalde
Germany

Copyright © 2018 | E18-12-56D
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de