

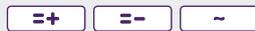
Verarbeitungshinweise

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. Bei der Schweißung am Gleichstrom -Pol ergibt sich ein flaches Nahtbild durch sauber anfließendes Schweißgut. Am Gleichstrom +Pol ergibt sich ein gewölbtes Nahtbild, da die geringe Wärmeeinwirkung auf das Grundmaterial eine hohe Auftragung bewirkt. Bei Wechselstrom liegen Aussehen der Naht und Schweißverhalten zwischen den beiden vorgenannten Stromarten.

Anwendung

Nickelektrode zum Kalt-Schweißen von Grau-, Temper- und Stahlguss sowie für Schweißungen an ermüdeten Gussteilen geeignet. Zum Beseitigen von Lunkern sowie Bearbeitungsfehlern. Die FICAST NI hat ausgezeichnete Schweißeigenschaften auch bei geringen Stromstärken. Sie hat einen ruhigen, intensiven Fluss und geringe Spritzerverluste sowie leichte Schlackenentfernbarkeit. Die Schweißnaht ist feilenweich und einschließlich der Übergangszonen zum Grundmaterial mechanisch bearbeitbar.

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	NI
0,8	B

Zugfestigkeit Rm [MPa] > 400

Härte [HB] ≈ 150

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.002.253	2,50/350	80 - 100	1,5	74	20,3
00.002.323	3,25/350	100 - 130	1,5	43	34,9
00.002.403	4,00/350	120 - 160	1,6	30	53,3



Branche

Charakteristik

**basisch-graphitisch
umhüllt,
Reinnickelkernstab**

Normen

ISO 1071
E C Ni-C13
AWS A 5.15
E Ni-CI

Zulassungen



[kjellberg.de](http://www.kjellberg.de)

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

Copyright © 2018 | E18-12-53D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de