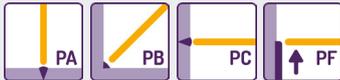


Verarbeitungshinweise

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 werden. Daher sollten 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. Grundsätzlich sollte die FICAST NIFE BAL am Pluspol verschweißt werden, besonders bei empfindlichen Gußstücken, um den Wärmeeintrag möglichst gering zu halten.

Anwendung

Spezialelektrode 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. Der höhere Al-Gehalt bewirkt verbesserte Schweiß Eigenschaften bei erhöhter Porensicherheit aber verminderter Zähigkeit gegenüber FICAST NiFe und FICAST NiFe B. Der Bimetall-Kerndraht sichert einen ruhigen Lichtbogen, gute Benetzungseigenschaften und durch die hohe Strombelastbarkeit eine höhere Abschmelzleistung. Das Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar und zeichnet sich durch hohe Rißsicherheit aus.

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Fe	Ni	Sonstige Al
1,3	0,7	0,7	47	50	

Zugfestigkeit RmN/mm² > 450

Härte [HB] 180

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.007.323	3,25/350	90 - 110	1,5	47	31,9
00.007.403	4,00/350	110 - 150	1,5	31	48,4

Branche



Charakteristik

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

Normen

**ISO 1071
E C Ni Fe-CI A1
AWS A 5.15
E NiFe-CI-A**



||| .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-57D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de