

NICORE 55

Nickel-Eisen-Fülldraht zum Schweißen von Gusseisen ohne oder mit geringer Vorwärmung. Für das rissichere Fertigungs-, Konstruktions- und Reparaturschweißen von Gusseisen mit Kugelgraphit, schwarzen Temperguss und Grauguss sowie deren Verbindung mit Stahl. Bevorzugt mit dem Impulslichtbogen unter Schutzgas M12-ArC-2,5 oder M13-ArO-2 zu verarbeiten, Aufmischung und Wärmeeinbringen gering halten! Die sehr dünne Schlacke ist leicht entfernbar. Das mehrlagige Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar, Härte ca. 180 - 200 HB.

Grundwerkstoffe:

Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS / GGG), Schwarzer Temperguss (GJMB / GTS), Grauguss (GJL / GG), Mischverbindungen zwischen Gusseisen und Stahl

Klassifikationen:	EN ISO 1071: ~ T C NiFe-1 M
Schweißstrom:	=+
Legierungstyp:	NiFe

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	Ni	Al
1.04	0.23	0.71	45.3	0.01

Leistungsdaten		
Durchmesser	Schweißstrom	Spannung
1.2 mm	220-250 A	28-30 V