

Stabelektrode

EN ISO 1071
SFA/AWS A5.15
(DIN 8573)

E C Ni-CI 3
ENI-CI
(E Ni-BG 11)

Kurzcharakteristik

Basisch graphitische Reinnickel-Elektrode für Gusseisenschweißungen ohne oder mit geringer Vorwärmung. Für Fertigungs-, Konstruktions- und Reparaturschweißungen insbesondere bei Grau- und Temperguss. Auch zum Puffern der Nahtflanken bei Mischverbindungen mit Stählen.
Nach Abpuffern der Gussseite mit NiFe weiterschweißen (OK 95.28, OK 92.60, OK Tubrodur 15.66).
Das mehrlagige Schweißgut ist gut spanend bearbeitbar, Härte ca. 130 - 170 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Grauguss (GJL / GG), Schwarzer Temperguss (GJMB / GTS), Weißer Temperguss (GJMW / GTW), Mischverbindungen dieser Gusseisensorten mit Stählen

Rücktrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse

	Ni	Fe	C	Si	Mn	
Basis		3,5	0,9	0,7	0,5	%

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	≥ 200	300	≥ 3	

Stromeignung

 U_{Lmin} = 50 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	55	110	107	0,71	83	0,9	46
3,2	350	80	140	105	0,68	45	1,2	66
4,0	350	100	190	106	0,70	29	1,7	71

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

Seproz