

Stabelektrode

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

E C NiFe-CI-A 1
ENiFe-CI-A
(E NiFe-1 - BG 11)

Kurzcharakteristik

Basisch-graphitische Nickel-Eisen-Elektrode für Gusseisenschweißungen ohne oder mit geringer Vorwärmung. Besonders rissicheres und porenreicheres Schweißgut, insbesondere für Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS/GGG) und Mischverbindungen von Gusseisen mit unlegiertem Stahl. Auch geeignet für Temperguss und austenitisches Gusseisen mit Kugelgraphit.
Wegen des NiFe-Kernstabes mit möglichst kurzem Lichtbogen und niedrigem Strom schweißen.
Allstromelektrode, besonders geringe Aufmischung und Aufhärtung am Minuspol oder an Wechselstrom.
Das mehrlagige Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar, Härte ca. 180 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rüchtrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse

Ni	Fe	C	Si	Mn	Al	
51	46	1,5	0,7	0,8	1,4	%

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	≥ 250		375		≥ 4		

Stromeignung

 U_{Lmin} = 50 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	55	75	105	0,70	90	0,6	70
3,2	350	75	100	105	0,70	45	0,9	90
4,0	350	85	160	105	0,70	30	1,8	70

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

Seproz