

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-Kernstab für artfremdes Verbindungs- oder Auftragschweißen von Gusseisen ohne oder mit nur geringer Vorwärmung bis etwa 300 °C. Höhere Schweißgutfestigkeit als SUPERFONTE Ni. Geeignet für Schweißarbeiten an neuen Gussteilen aus globularem Grauguss (GJS/GGG) und Mischverbindungen von GJS mit Stahl. Ebenfalls bewährt bei der Reparatur gebrochener Teile aus Gusseisen. Geeignet für: Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS), schwarzer Temperguss (GJMB), weißer Temperguss (GJMW), austenitisches Gusseisen, Mischverbindungen mit Stahl. Leichtes Zünden, stabiler Lichtbogen, fein gezeichnete Raupenoberfläche. Wenig Wärme einbringen, kurze Raupen (ca. 10 bis 30 mm) schweißen, abhämmern. Das Schweißgut ist spanend bearbeitbar.

Normbezeichnungen

EN ISO	1071 : E C NiFe-CI 1
AWS	A5.15: E NiFe-CI

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Ni	Fe
1.8	≤ 1.0	≤ 1.2	48-54	Rem

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Härte
≥ 280	400-580	≥ 6	150-170 HB

Werkstoffe

EN-GJMB-350 (GTS 35-10)

EN-GJS-350 bis EN-GJS-400 (GGG 40)

EN-GJMW-360

Lagerung/Rücktrocknung

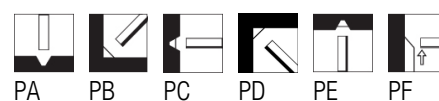
Trocken lagern

Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich

Falls erforderlich 80 °C / 2 h, max 1x.

Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC-; DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	SMPA		VPMD	
				Stück	Code	Stück	Code
2.5	350	50-75	19.1	26	W000258513	115	W000288116
3.2	350	70-95	31.1	12	W000288117	70	W000258514
4.0	350	90-125	45.7			45,70	W000258515