



## Gusseisen-Elektrode Reinnickel

# ISOARC 210

### Klassifizierung

AWS A 5.15 : E Ni-C1  
ISO 1071 : E Ni

DIN 8573 : E Ni BG 11

### Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Graphitbasisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungs- und Reparaturschweißungen an Graugussteilen, z.B. zur Rissbeseitigung. Leicht bearbeitbares Schweißgut aus reinem Nickel. Gleichmäßiger Fluss und gutes Anlegieren auf dem Grundwerkstoff.  
Anwendungen: Reparaturschweißungen an Motorblöcken, Werkzeugmaschinenrahmen, Getrieben, Reduzierstücken, Ventilkörpern und Pumpengehäusen.

### Grundwerkstoffe

#### Grau-, Temper- und Sphäroguss

##### ASTM

A48 Class 25B-60B

##### DIN

GG-15 to GG-40

##### NFA

FGL 150 to FGL 400

### Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

#### $R_m$ (MPa)

> 300

#### Härte

ca. 180 HB

### Richtanalyse des Schweißgutes (%)

#### C

1,2

#### Mn

< 1,0

#### Si

< 2,0

#### Fe

< 2,0

#### Ni

> 95

### Liefereinheiten

Abmessung	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromeinst. (A)	70	100	145	180

### Schweißempfehlung

Wärmeinbringung so gering wie möglich halten (max. 70°C Schweißtemperatur), um die Warmrissgefahr im Grundwerkstoff auf ein Minimum zu reduzieren. Stromstärke möglichst niedrig einstellen und kurze, schmale Raupen schweißen. Spannung im Schweißbereich nach jedem Schweißdurchgang durch Hämmern abbauen (wichtig bei starren Werkstücken). Die Schweißkanten müssen absolut sauber und ölfrei sein (Rückstände vor dem Schweißen abschleifen).

### Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



3G/PG



4G/PE

= -, +

~ 40 V