



"Bimetall"-Stabelektrode für die Gusseisenschweißung

ISOARC 268

Kennfarbe: Grün

Klassifizierung

AWS A5.15 : E NiFe-CI

DIN 8573 : E NiFe-1BG21

ISO 1071 : E NiFe

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Graphitbasisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-(Bimetall-)Kernstab, der eine sehr hohe elektrische Leitfähigkeit besitzt und ein sehr schnelles Abschmelzen der Elektrode, sowohl an Gleich- als auch an Wechselstrom ermöglicht, ohne dass die Gefahr einer Elektrodenüberhitzung (ein von herkömmlichen NiFe-Elektroden bekanntes Phänomen) besteht.

Anwendungen: Reparatur- und Produktionsschweißungen an Gusseisen aller Art und artfremde Verbindungsschweißungen zwischen Gusseisen und Stahl.

Grundwerkstoffe

Grau-, Temper- und Sphäroguss

ASTM

A48 Class 25B-60B

A536 Grade 60-100

A439 Type D-2

DIN

GG-15 to GG-40

GGG-40 to GGG-70

GTS-35 to GTS-65

GGG-NiCr20-2

NFA

FGL 150 to FGL 400

FGS 400-12 to FGS 700-3

MN 350-10 to MN 650-3

S-NC20-2

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	Härte
500 - 600	>300	>15	ca. 190 HB

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Fe	Ni
1,3	0,8	0,3	Rest	55

Liefereinheiten

Abmessung	2,5x300	3,2x350	4,0x450

Stromeinstellungen

Stromstärke (A)	80	120	145

Schweißempfehlung

Wechselstrom ist vorteilhaft für das Schweißen in allen Positionen. An Gleichstrom ist der Pluspol denjenigen Anwendungen vorbehalten, bei denen es auf hohe Abschmelzleistungen ankommt oder in schwer zugänglichen Bereichen (schlecht einsehbare Nähte) geschweißt werden soll. Bei Reparaturschweißungen an Grauguß empfehlen wir, kurze Raupen zu schweißen und die Spannung im Schweißgut sofort durch Hämmern zu abzubauen.

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



3G/PG



4G/PE

= -	~ 50V
-----	-------