

MT- NiFe B

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-Kernstab (Bimetal) für artfremde Gusseisenschweißungen.

Normbezeichnung

DIN 8573	E NiFe - 1 - BG 23
AWS / ASME SFA 5.15	E NiFe - C1
DIN EN ISO 1071	E C NiFe 11

Wichtigste Anwendungsbereiche

Gusseisen mit Kugelgraphit, EN-GJL-100 (GG 10) bis EN-GJL-350 (GG 35)
EN GJS-400 (GGG 40) bis EN-GJS-700 (GGG 70)
Lunkerschweißungen und Auftragschweißungen auf Gusseisen.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	350
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	480
Bruchdehnung	A ₅	[%]	16
Brinell-Härte	HB 10/3000		180

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C*	Fe	Ni
0,5	45	54

*) als Graphit ausgeschieden

Besondere Hinweise

Der Bimetal-Kernstab besitzt eine bessere elektrische Leitfähigkeit als ein entsprechend legierter Kernstab. Er erlaubt das Abschmelzen der Elektrode in ihrer ganzen Länge, ohne das bei NiFe-Elektroden bekannte Überhitzen (Glühendwerden) der zweiten Elektrodenhälfte. An Wechselstrom ist das geringe Wärmeeinbringen vorteilhaft für das Schweißen in allen Positionen. An Gleichstrom Minuspol tieferer Einbrand, flache Nähte.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	300	70 - 110	16,3	307	5,0
3,25	350	90 - 150	31,2	160	5,0
4,00	350	100 - 180	47,6	105	5,0

