

basisch - graphitisch umhüllt, NiFe - -Kernstab

FICAST NIFE

DIN 8573

E NiFe - 1 BG 11

Nickel-Eisenelektrode zum Kalt - Schweißen von Grauguss mit lamellarer und globularer Graphitstruktur und Tempeguss, auch geeignet für Verbindungen von Gusseisen (GGL-und GGG Sorten) mit unlegierten Stahlwerkstoffen. Es wird eine höhere Festigkeit als beim Schweißen mit FICAST NI erreicht. Die Legierung des Schweißgutes ergibt sich im wesentlichen aus dem Kerndraht-60 % Ni und 40 % Fe. Das Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar und zeichnet sich durch hohe Riss-Sicherheit aus. Es ist dem Grundwerkstoff sehr farbähnlich und korrodiert auch später als dieser. Die weich schweißende Elektrode weist gute Benetzungseigenschaften auf.

Tipp

Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Guss Haut des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte auf eine möglichst geringe Wärmeeintragung geachtet werden. Daher sollten möglichst kleine Stromstärken gewählt , werden. Außerdem sollte die Breite der Raupen höchstens das Zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das Zehnfache. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort gründlich zu hämmern, um Spannungen abzubauen, Grundsätzlich sollte die FICAST NIFE am Pluspol verschweißt werden, besonders bei empfindlichen Guss-Stücken, um den Wärmeeintrag möglichst gering zu halten.