

MT- Nickel

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Reinnickel-Kernstab für artfremde Gusseisenschweißungen.

Normbezeichnung

DIN 8573	E Ni - BG 1
AWS / ASME SFA-5.15	E Ni - Cl
DIN EN ISO 1071	E C Ni-Cl 1

Wichtigste Anwendungsbereiche

Gusseisen mit Lamellengraphit nach DIN 1691, z.B. GG - 10 (GJL-100) bis GG - 35 GJL-350) weißer und schwarzer Temporguss nach DIN 1692.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	210
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	440
Bruchdehnung	A ₅	[%]	5
Brinell-Härte	HB 10/3000		160

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C*	Fe	Ni
0,5	2,5	Basis

*) als Graphit ausgeschieden

Besondere Hinweise

Universell anwendbare Stabelektrode für Reparaturschweißungen an Gussteilen. Kurze Raupen (30,00 – 50,00 mm) schweißen, Schweißraupen sofort gut abhämmern um Spannungen abzubauen. Durch entsprechende Wahl der Polung beim Schweißen mit Gleichstrom können bestimmte Eigenschaften erzielt werden:
 Minuspol - pulsierender Lichtbogen, tiefer Einbrand und gute Flankenbildung, flache Nähte.
 Pluspol - höhere Schweißgeschwindigkeit, geringerer Einbrand, höher aufragende Nähte.
 Wechselstrom - geringstes Wärmeeinbringen, günstig für Füllagenschweißungen.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	50 - 100	21,0	238	5,0
3,25	350	70 - 130	33,5	149	5,0
4,00	350	90 - 150	49,5	101	5,0

