

E Ni Fe-CI Handsvetselektrod för Gjutjärn



Handsvetselektrod för svetsning av Nodulärt gjutjärn.

Elektrodklass	
TS 9463	:E Ni Fe 1 BG 23
DIN 8573	:E Ni Fe 1 BG 23
AWS A5.15	:E Ni Fe - CI

Mekaniska egenskaper och användningsområde:

En grafittytäckta handsvetselektrod med ett svetsgodset bestående av 55% Ni och 45% Fe. Tack vare att sammansättningsområdet i gjutjärn är litet och utvidningskoefficienten av svetsgodset är nästan detsamma som gjutjärn bli de mekaniska egenskaperna och sprickmotståndet av svetsgodset mycket bra. Väl lämpad för att svetsa samman gjutjärn och material som är svärsvetsade. Anpassad för svetsning av nodulärt gjutjärn, reparation vid brott och skarvning av varierande gjutjärnsprodukter. Kan användas för undre lager vid ythärdning. Svetsning skall ske i intervaller och varje intervall av svetsfog skall knackas (smidas) försiktigt med hammare innan svetsfogen har kallnat. Svalning efter svetsning skall ske långsamt för att eliminera risk av sprickbildning, exempelvis täck svetsat arbetsstycke med värmeisolerande material. Förvärm tjockväggigt gods för att minska risk av sprickbildning.

Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

Ni: >45,0 Fe: >40,0

Mekaniska egenskaper:

Hårdhet (HB) ~190

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
21-NFC2505 21-NFC250SP	2.50 x 300	5,0 10 st.	60-90	D.C.(+) D.C. (-)
21-NFC3255 21-NFC325SP	3.25 x 300	5,0 8 st.	80-120	A.C.
21-NFC4007	4.00 x 400	7,0	110-150	