

# E Ni-CI Handsvetselektrod för Gjutjärn



## Handsvetselektrod för svetsning av Aducerbart gjutjärn.

Elektrodklass	
TS 9463	:E Ni BG 22
DIN 8573	:E Ni BG 22
AWS A5.15	:E Ni - CI

### Mekaniska egenskaper och användningsområde:

En grafittypklädd handsvetselektrod där svetsgodset är uppbyggt av Nickel till 95%. Härdning av svetsgodset och sammansmältningsområdet är minimalt och bearbetning av svetsen är relativt enkelt. Därför är det passande för svetsning av legerat gjutjärn med dålig svetsbarhet, aducerat gjutjärn och för delar under hydrauliskt tryck liksom normalt gjutjärn och smidbar aducerat gjutjärn. Denna elektrod används för ifyllning av hål i varierande gjutjärnsprodukter såsom cylinderblock, motorbäddar, höljen och kuggjul. 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: >95,0

### Mekaniska egenskaper:

Hårdhet (HB) ~170

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
21-NC2505 21-NC250SP	2.50 x 300	5,0 10 st.	60-90	D.C. (-)
21-NC3255 21-NC325SP	3.25 x 300	5,0 8 st.	90-110	A.C.
21-NC4007	4.00 x 400	7,0	110-130	
21-NC5007	5,00 x 450	7,0	120-160	