"Bimetall"-Stabelektrode für die Gusseisenschweißung

SIT XP **Bimetal**

Kennfarbe: Grün

Klassifizierung

AWS A5.15 E NiFe-CI
:

DIN 8573 E NiFe-1BG21
:
ISO 1071: E NiFe

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Graphitbasisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-(Bimetall-)Kernstab, der eine sehr hohe elektrische Leitfähigkeit besitzt und ein sehr schnelles Abschmelzen der Elektrode, sowohl an Gleich- als auch an Wechselstrom ermöglicht, ohne dass die Gefahr einer Elektrodenüberhitzung (ein von herkömmlichen NiFe-Elektroden bekanntes Phänomen) besteht.
Anwendungen: Reparatur- und Produktionsschweißungen an Gusseisen aller Art und artfremde Verbindungsschweißungen zwischen Gusseisen und Stahl.

Grundwerkstoffe

Grau-, Temper- und Sphäroguss

NF A 32-101	:	FGL 150, 200, 250, 300, 350, 400.
NF A 32-201	:	FGS 370-17, 400-12, 500-7, 600-3, 700-2.
NF A 32-702	:	MN 350-10, 380-18, 450-6, 350-4, 650-3.
DIN 1691	:	CG-14, 18, 25, 30.
DIN 1693	:	GGG-40, 50, 60, 70.
DIN 1692	:	GTS-35, 45, 55, 65, 70.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

R_m (MPa)	$R_{p0,2}$ (MPa)	A_5 (%)	Härte
450 - 550	>300	>15	ca. 220 HB

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Fe	Ni
1,3	0,8	0,3	bal	55

Liefereinheiten und Stromeinstellungen

Abmessung	2,5x350	3,2x350	4,0x350
St./Paket	250	167	104
St./Karton	1000	668	416
Kg/1000 Elktr.	20	30	48
Pakete/Karton	4	4	4
Kg/Paket	5	5	5
Kg/Karton	20	20	20

Stromeinst. (A)	80	120	145

Schweißempfehlung

Wechselstrom ist vorteilhaft für das Schweißen in allen Positionen. An Gleichstrom ist der Pluspol denjenigen Anwendungen vorbehalten, bei denen es auf hohe Abschmelzleistungen ankommt oder in schwer zugänglichen Bereichen (schlecht einsehbare Nähte) geschweißt werden soll. Bei Reparaturschweißungen an Grauguß empfehlen wir, kurze Raupen zu schweißen und die Spannung im Schweißgut sofort durch Hämmern zu abzubauen.

Stromart und Schweißpositionen

1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 3G/PG 4G/PE

= -	~ 50V