

MT- Nickel

2.4155

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

Normbezeichnung

DIN 8573	E Ni - BG 1
WS/ASME SFA-5.15	E Ni - CI

Wichtigste

Anwendungsbereiche

Gusseisen mit Lamellengraphit nach DIN 1691, z.B. GG - 10 bis GG - 35; * weißer und schwarzer Temperguss nach DIN 1692

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+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 - 50 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]
2,5	350	50 - 100	21,0	238	5,0
3,25	350	70 - 130	33,5	149	5,0
4,0	350	90 - 150	49,5	101	5,0
5,0	450	120 - 180	100,0	60	6,0