

Porefri sveising av urent støpejern**KLASSIFIKASJON**

EN 1071 (E C Ni-CI 1)

AWS A5.15 (E Ni-CI)

GENERELL BESKRIVELSE

Elektrode med nikkelkjerne og med et spesielt dekke for sveising av grått og formbart støpejern. Elektroden har en "pulserende" sveise-effekt, noe som betyr at det er alternerende faser der lysbuen i den første fasen kun produserer varme uten å tilføre støpejern (olje og fett blir brent ut av grunn-materialet under forover-bevegelsen av elektroden). I neste fase (bakover-bevegelsen av elektroden) projakterer lysbuen også en liten dråpe støpejern. I denne siste fasen blir slaggen skjøvet bakover og et veldig stort område rundt smeltebadet forblir synlig, noe som gir god kontroll over porøsiteten i forurenset eller oljemettet støpejern. Et bløtt, bearbeidbart og kompakt avsett uten under-mål er lett å oppnå på grunn av den pulserende egenskapen. Elektroden kan benyttes i alle stillinger.

TYPISKE BRUKSOMRÅDER

Anbefalt for sveising av støpe-jern som må være lekkasjesikker og maskinerbart som f.eks. sprekt motorblokk, pumpehus, girhjul, gjenoppbygging av dreiebenk-vanger, ventilseter.

Hardhet: 130 - 160Hb

KJEMISK KOMPOSISJON (%) (Typiske verdier, sveisemetall)

C	Si	Ni	Fe	Cu		
< 1.00	< 2.00	> 94.00	3.00	< 2.50		

MEKANISKE EGENSKAPER (Typiske verdier, sveisemetall)

Flytegrense N/mm ²	Bruddgrense N/mm ²	Forlengelse 5d (%)	Slagseighet Charpy V notch (ISO-V)
	> 320 MPa	> 18%	

Generell informasjon

Sveiseposisjoner: Alle

Beskyttelsesgass: NA

Dimensjoner(mm): 2.5 - 3.2 (x 300) / 4.0 (x 350)

Forpakning: 5 kg i plastikk boks

Polaritet: AC eller DC, negativ pol på første streng, og positiv pol for oppfylling

Tips: For første streng på støpejern skal det sveises med negativ pol med pendlende bevegelse i skjøtens retning. Oppfylling kan sveises med positiv pol for å øke sveisehastigheten. Avsett overhamres/strekkes etter hver streng for å redusere oppbyggingen av spenningen i materialet.