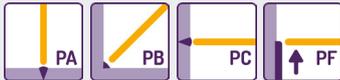


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 100 - 150 °C/1 h  
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gusshaut des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte auf eine möglichst geringe Wärmeeintragung geachtet werden. Daher sollten möglichst kleine Stromstärken gewählt werden. Außerdem sollte die Breite der Raupen höchstens das Zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das Zehnfache. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort gründlich zu hämmern um Spannungen abzubauen. Empfohlen wird, dass die FICAST NIFE am Pluspol verschweißt werden, besonders bei empfindlichen Gussstücken, um den Wärmeeintrag möglichst gering zu halten.

### Anwendung

Nickel-Eisenelektrode zum Kalt-Schweißen von Grauguss mit lamellarer und globularer Graphitstruktur und Temperguss, auch geeignet für Verbindungen von Gusseisen (GGL- und GGG-Sorten) mit unlegierten Stahlwerkstoffen. Es wird eine höhere Festigkeit als beim Schweißen mit FICAST NI erreicht. Die Legierung des Schweißgutes ergibt sich im Wesentlichen aus dem Kerndraht 60 % Ni und 40 % Fe. Das Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar und zeichnet sich durch hohe Rissicherheit aus. Es ist dem Grundwerkstoff sehr farbähnlich und korrodiert auch später als dieser. Die weich schweißende Elektrode weist gute Benetzungseigenschaften auf.

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

#### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Fe	Ni
1,3	≈ 40	B

**Zugfestigkeit Rm [MPa]** > 450

**Härte [HB]** ≈ 160

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.003.250	2,50/300	80 - 110	1,3	82	15,9
00.003.323	3,25/350	100 - 140	1,5	47	31,9
00.003.403	4,00/350	130 - 170	1,5	32	46,9

### Branche



### Charakteristik

**basisch-graphitisch  
umhüllt,  
NiFe-Kernstab**

### Normen

**ISO 1071  
E C Ni Fe-CI3**

**AWS A 5.15  
E NiFe-CI**

### Zulassungen



||| .kjellberg.de

Kjellberg Finsterwalde  
Elektroden und  
Zusatzwerkstoffe GmbH  
Ludwig-Erhard-Str. 12  
03238 Finsterwalde  
Germany

Copyright © 2018 | E18-12-54D  
Kjellberg Finsterwalde

☎ +49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de