

Normbezeichnung Werkstoff-Nr: 1.3912

Eigenschaften Ni-Fe-legierte Fülldrahtelektrode (36% Ni) zum Verbindungs- und Lunkerschweißen an Gusseisen und Verbindungsschweißen von GGG an Stahl. Diese Legierung hat einen äußerst geringen Wärmeausdehnungskoeffizient und ist mechanisch bearbeitbar bis GGG 45.

Anwendungen Verbindungs- und Reparaturschweißungen an GGG, Schleuderguss, Temperguss, u.s.w..

Betriebstemperatur

Härte des reinen Schweißgutes **im Schweißzustand (HB)**
ca. 150

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Mn	Ni	Fe
< 0,1	< 1	3,0	36	Rest

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
1,2	3/64	16 – 23	80 - 200	
1,6	1/16	18 – 27	100 - 260	G
2,0	5/64	19 – 28	120 - 320	G
2,4	3/32	19 – 29	160 - 380	G
2,8	7/64	20 - 30	180 - 400	G

Lieferform **G** = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg
Rev. 000