

CARBO NiCu

Normbezeichnung	DIN 8573	E NiCu – BG 11
	AWS A 5.15	ENiCu-B

Zulassungen --

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBO NiCu ist eine Elektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung und einem NiCu- Kerndraht. Sie ist bedeutsam für die bearbeitungssichere Schweißung von Grau-, Stahl- und Temperguß. Es besteht eine große Farbähnlichkeit des Schweißgutes mit Gußeisen. Daher eignet sich CARBO NiCu vor allem zur Behebung von Gießfehlern und Bearbeitungsfehlern von Neuguss.

Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff

**Schweißhinweise
Werkstoffe** Die Schweißzone gründlich säubern und die Nahtflanken genügend breit von der Gushaut des Grundmaterials befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte man auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung achten . Daher kleine Stromstärken wählen. Die Breite der Raupen darf höchstens das zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das zehnfache. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort zu hämmern um Spannungen abzubauen. Bei der Schweißung an Gleichstrom – Pol ergibt sich ein flaches Nahtaussehen durch sauber anfließendes Schweißgut. An Gleichstrom + Pol ergibt sich ein gewölbtes Nahtbild, da die geringe Wärmeeinwirkung auf das Grundmaterial eine hohe Auftragung bewirkt. Bei Wechselstrom liegen Aussehen der Naht und Schweißverhalten zwischen den beiden vorgenannten Stromarten.

**Mechanische
Eigenschaften des
reinen Schweißgutes**
(typische Werte)

Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Streckgrenze R_{eL} N/mm ²	Dehnung A_5 %	Härte HB
400	300	15	ca. 165

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe
0,5	0,6	1,8	64	30	3,0

Stromeignung = + / - , ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Rücktrocknung 1 h, 120° C +/- 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 300	60 - 80	291	1163	17,2	5,0	20,0
3,2 x 350	70 - 100	147	590	33,9	5,0	20,0
4,0 x 350	95 - 130	97	390	51,3	5,0	20,0

Rev. 001