

### 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 und daher 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 B 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. Hohe Strombelastbarkeit, ruhiger Lichtbogen und gute Benetzungseigenschaften durch Bimetall-Kerndraht. Es wird eine höhere Festigkeit als beim Schweißen mit FICAST NI erreicht. Das Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar und zeichnet sich durch hohe Rissicherheit aus.

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

#### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Fe	Ni
1,3	≈ 40	B

**Zugfestigkeit Rm [MPa]** > 450

**Härte [HB]** ≈ 165

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Typ	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	Verpackungseinheit [Stk.]			
			S	M	L	XL
250	2,50/300	70 - 100	17	82		
323	3,25/350	100 - 130	7	47		

### Branche



### Charakteristik

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

### Normen

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

**AWS A 5.15  
E NiFe-CI**



||| .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | 188-072560  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de