

THERMANIT NICKEL A



Stabelektrode mit Reinnickel-Kernstab; die Elektrode schmilzt durch einen pulsierenden Lichtbogen etwas verzögert ab, wodurch eine sehr gute Benetzung des Grundwerkstoffes erreicht wird; besonders geeignet für Verbindungsschweißungen an Grauguß (Altguß); geeignet zur Ausbesserung von Rissen und zum Auftragen von Dichtungsflächen; Schweißgut und Übergang sind weich und leicht zu bearbeiten; das Schweißgut sollte durch Abhämmern gestreckt werden, um Eigenspannungen abzubauen; zum Kalt- und Warmschweißen an kompliziert geformten Gußstücken.

Für Werkstoffe:

- GG 10 - GG 40; GTS 35 - GTS 70; GTW 35 - GTW 65; GGL Ni 130 bis 170 N/mm²; GGG Ni bis 375 N/mm²

Hinweis:

- EN ISO 1071 E C ZNi Cl (DIN 8573 E Ni - BG22), AWS A 5.15 ENi-CI
- C 0,5% Si 0,1% Mn 0,2% Fe 2,3% Ni Rest
- Stromart: = - / ~
- Schweißposition: PA-PB-PC-PD-PE-PF



879 5953

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Abmessung mm	Packungsinhalt	Schweißstrom A
879 5953	Gusselektrode	2,5 x 300	262	55-90
879 5960	Gusselektrode	3,2 x 350	152	80-120
879 5946	Gusselektrode	2,5 x 300	10	55-90
879 5977	Gusselektrode	3,2 x 350	10	80-120