

REPTEC CAST 1 (Gricast 1)

EIGENSCHAFTEN

- Ni-Elektrode für das Reparaturschweißen von Gusseisen mit Lamellengraphit, Temporguss und Mischverbindungen Gusseisen an Stahl
- Weiches, hämmerbares Schweißgut
- Härte Schweißgut ~ 180 HB
- Schweißen an DC- (Gleichstrom Minus-Pol) empfohlen, erzeugt pulsierenden Lichtbogen, tiefer Einbrand, keine Bindefehler, schönes Nahtbild.
- Schweißen an Wechselstrom, weniger Wärmeeintrag, wichtig bei Fülllagen
- Beste Wahl für das Mehrlagenschweißen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Maschinensockel, Pumpengehäuse, Motorblöcke, Zahnräder und Getriebegehäuse.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.15	ENi-CI
EN ISO 1071-A	E C Ni-CI 1

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Fe	Ni
Min.	keine Angabe	keine Angabe	85
Max.	0.20	8.0	keine Angabe
Typisch	0.7	2.0	97

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Härte (HB10)
Norm: AWS A5.5	AW	262-414	276-448	3-6	135-218
EN ISO 1071	AW	200	250	3	keine Angabe
Typische Werte	AW	270	445	8	175

*AW (U) = unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 350	70-130
4,0 x 400	90-150

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	CBOX	245	4.2	400885-2
3,2 x 350	CBOX	162	5.1	400892-2
4,0 x 400	CBOX	112	6.4	400908-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen