

## Dökme Demirler için Örtülü Kaynak Elektrodu

## Klasifikasyonu

TS 9463 EN ISO 1071 : E C NiFe-1 3  
 DIN 8573 : E NiFe1-BG 33  
 AWS A5.15 : ENiFe-CI

## Genel Tanımı

Çekirdek teli nikelidir. Her çeşit dökme demirin kaynağında özellikle "Ni-Resist" olarak adlandırılan ostenitik tip, alaşımlı dökme demirlerin birleştirilmesi işlemlerinde kullanılır. Sakin bir yanışı vardır, çok az cüruf oluşturur ve cürufu kolay temizlenir. Kaynak metali kolaylıkla işlenebilir ve dökme demir ile iyi bir renk uyumuna sahiptir. Mekanik özellikleri yüksek olup çatlama karşı mükemmel bir dayanım gösterir.

## Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Fe	Ni
1.00	43	kalan

## Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 320 - 360 N/mm<sup>2</sup>  
 Çekme Dayanımı : 430 - 470 N/mm<sup>2</sup>  
 Uzama (L=5d) : 10 %  
 Sertlik : 160 - 200 HB

## Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

## Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Kır dökme demir başta olmak üzere küresel grafitli (sfero) dökme demirin ve temper dökme demirin birleştirme ve dolgu amaçlı kaynak işlemlerinde kullanılır. Dökme demirlerin paslanmaz çelik ve çeliklerle birleştirilmesi işlemleri için idealdir. Diğer yandan işleme ya da döküm hatalarından kaynaklanan boşluk ve gözeneklerin giderilmesinde de kullanılmaktadır. Dinamik ve şiddetli zorlamaların etkisinde kalan büyük makinaların gövde ve ayak bölgelerindeki kaynak işlemleri en önemli kullanım alanlarıdır.

Dökme demirin soğuk kaynağında iş parçasının fazla ısınmasını (buna bağlı olarak hızlı soğumasını) önlemek amacıyla mümkün olan en küçük çaplı elektrodlar seçilmeli ve düşük amper değerlerinde çalışılmalıdır. Kalın parçaların kaynağında ise mümkünse 150-200°C öntav uygulanması ve parçanın yavaş soğutulması önerilir.




## Siyah Temper Dökme Demirler

DIN EN 1562	W. Nr.
GTS 35-10	0.8135
GTS 45-06	0.8145
GTS 55-04	0.8155
GTS 65-02	0.8165
GTS 70-02	0.8170

## Küresel Grafitli (Sfero) Dökme Demirler

DIN EN 1563	W. Nr.
GGG 40	0.7040
GGG 50	0.7050
GGG 60	0.7060
GGG 70	0.7070
GGG 80	0.7080

## Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Çap [ mm ]	Boy [ mm ]	Akım [ Amp ]	Elektrod Ağırlığı [ gr/100 adet ]	Kutu Ağırlığı [ kg ] Elektrod Miktarı [ adet/kutu ]			
2.50	300	45 - 80	1670	1.2 / 70	1G/PA	2F/PB	2G/PC
3.25	300	60 - 120	2730	1.1 / 40			
4.00	350	90 - 140	4750	2.4 / 50			

Akım Tipi ve Kutuplama : AC min 50 V ; DC (+)

**Dikkat :** Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynağın için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikşinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.