

# REPTEC CAST 3 (Gricast 3)

## EIGENSCHAFTEN

- Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-Kernstab zum Kaltschweißen von Gusseisen, Temperguss und Mischverbindungen mit Stahl
- Speziell für Verbindungen, die abhämmerbar und bearbeitbar sein sollen, z.B. für dicke Nahtquerschnitte
- Um den Wärmeeintrag so gering wie möglich zu halten, wird das Schweißen an Gleichstrom empfohlen

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Maschinensockel, Pumpengehäuse, Motorblöcke, Zahnräder und Getriebegehäuse.

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.15      ENiFe-CI  
EN ISO 1071-A      E C NiFe-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	45.0
Max.	2.0	keine Angabe	60.0
Typisch	0.6	40	Rest.

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Härte (HB10)
Norm: AWS A5.5	AW	262-434	400-579	6-18	165-218
EN ISO 1071	AW	250	350	6	keine Angabe
Typische Werte	AW	300	460	20	175

\*AW (U) = unbehandelt

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 300	70-90
4,0 x 350	90-120

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	CBOX	260	4.3	401035-2
3,2 x 300	CBOX	162	4.3	401042-2
4,0 x 400	CBOX	103	4.9	401059-2

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen