

REPTEC CAST 31 (Gricast 31)

EIGENSCHAFTEN

- Die Nickel-Eisen-Schweißgutablagerung ist leicht zu bearbeiten
- Besonders geeignet für Sphäroguss
- Härte Schweißgut ~ 180 HB

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.15 ENiFe-CI
EN ISO 1071-A EC NiFe-CI 1

STROMART

AC/DC-

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

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

C	Fe	Ni
0.7	45	Rest.

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Härte (HB10)
Norm: AWS A5.5	AW	296-434	400-579	6-18	165-218
EN ISO 1071	AW	250	350	6	keine Angabe
Typische Werte	AW	300	460	10	180

*AW (U) = unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	70-100
3,2 x 350	90-150
4,0 x 400	100-180

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	CBOX	245	4.0	400915-2
3,2 x 350	CBOX	172	5.4	400922-2
4,0 x 400	CBOX	118	6.3	400939-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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

REPTEC CAST 31-DE-21/08/24