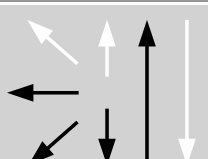


Normen			
EN ISO 1071	AWS A5.15		
E C NiFe-13	E NiFe-CI		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete			
<p>UTP GNX-HD eignet sich für Reparatur-, Fertigungs- und Auftragschweißungen an allen Gusseisensorten, insbesondere für Gusseisen mit Kugelgraphit GJS 40 bis GJS 70, Grauguss GJL 18 bis GJL 25 und Mischverbindungen mit Stahl. Gutes Anlegierungsverhalten, auch an Altguss.</p> <p>UTP GNX-HD hat hervorragende Schweißseigenschaften, einen ruhigen, spritzerfreien und gleichmäßigen Fluss mit hoher Abschmelzleistung. Hohe Strombelastbarkeit durch Bimetall-Kerndraht.</p>			
Richtanalyse des Schweißgutes in %			
C	Ni	Fe	
1,1	Rest	45,0	
Mechanische Gütwerte des Schweißgutes			
Streckgrenze $R_{p0,2}$		Härte	
MPa		HB	
ca. 340		ca. 220	
Schweißanleitung			
<p>Die Gushaut im Schweißbereich entfernen. Stabelektrode mit steilem Anstellwinkel und kurzem Lichtbogen verschweißen. Möglichst niedrige Stromeinstellwerte wählen und Wärmekonzentration vermeiden. Bei spannungsempfindlichen Gussteilen kurze Raupen schweißen (ca. 30 mm) und diese gut abhämmern.</p>			
Schweißpositionen			
 <p>Stromart = + / ~</p>			
Empfohlene Schweißparameter			
Elektroden \varnothing x L [mm]	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350
Stromstärke [A]	60-90	90-120	110-150