

**Bimetall-Elektrode
GS 30**



Eigenschaften:

Hochnickelhaltige Bimetall-Stabelektrode für alle Gusswerkstoffe untereinander und in Verbindung mit Stahl-, Eisen- und Kupferwerkstoffen. Für Verbindungs- sowie für Auftragsschweißungen gleichermaßen geeignet. Hohe Zugfestigkeit und Dehnung, glatte Schweißnähte, keine Einbrandkerben. Durch die Spezialkomponente der Umhüllung und die gute Leitfähigkeit des Bimetall-Kerndrahtes ist diese Elektrode unempfindlich gegenüber Strombelastungen. Sie ist auch bei niedrigen Schweißstromstärken mit stabilem Lichtbogen und mit hoher Abschmelzleistung verarbeitbar. Das bekannte Überhitzen (Glühendwerden) der zweiten Elektrodenhälfte wird verhindert. Gute mechanische Bearbeitbarkeit auch in den Randzonen.

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 1071: EC Ni Fe-CL-1
DIN 8573: E NiFe-BG 1-2
AWS-A 5.15: E Ni Fe C I

Grundwerkstoffe:

Gusseisen mit Kugelgraphit nach DIN 1693, z. B. GGG-40 bis GGG-80; weißer und schwarzer Temperguss nach DIN 1692; austenitisches Gusseisen mit Kugelgraphit z. B. GGG Ni Cr Nb 20 2; Verbindungsschweißen von unlegiertem Stahl und Gusseisen mit Kugelgraphit.

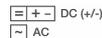
Mechanische Gütewerte

Zugfestigkeit: 450 MPa
Dehnung: 15 %
Härte: 190 HB

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
133025	GS 30	ø 2,50 mm	300 mm
133032	GS 30	ø 3,25 mm	350 mm