

**Guss-Spezialelektrode
GS 32**

- **Problemloses Schweißen von fast allen Gusswerkstoffen durch spezielle Legierung**
- **Korrosionsfeste Schweißnähte aufgrund eines sehr hohen Nickelanteils**
- **Ideal zum Reparieren von Gussteilen in eingebautem Zustand, da die Elektrode sich in allen Lagen (außer Fallnaht) schweißen lässt**



Eigenschaften:

Hochnickelhaltige Spezialelektrode für die Lichtbogenhandschweißung von öldurchtränkten, schwer schweißbaren Gusswerkstoffen, Grauguss, Weißguss und Temporguss sowie für die Verbindung solcher mit Stahl- und Kupferwerkstoffen. Zur Anwendung an gebrochenen oder gerissenen Werkstücken zum Dichtschweißen von Rissen, zum Ausfüllen von Lunkern, für Auftragungen an Motorblöcken, Gehäusen, Maschinenteilen und Ständern. Die korrosionsfeste Schweißnaht einschließlich Übergangszone ist mechanisch bearbeitbar. Kurze Raupen von 20 – 30 mm Länge schweißen, dabei die Elektrode fast senkrecht halten und Schweißraupe sofort abhämmern. Vorhandene Risse an beiden Seiten mit ca. \varnothing 3 mm anbohren, um ein Weiterreißen zu verhindern. Erst weiterschweißen, wenn Werkstück auf Handwärme abgekühlt ist.

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 1071: E C Ni CI-1
DIN 8573: E Ni-BG1 2
ASME-SFA-5.15: E Ni-C 1

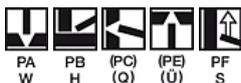
Grundwerkstoffe:

Grau-, Weiß- und Temporguss, Stahl- und Kupferverbindungen

Mechanische Güterwerte

Zugfestigkeit: > 300 MPa
Dehnung: 6 %
Härte: 160 HB

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
133225	GS 32	\varnothing 2,50 mm	300 mm
133232	GS 32	\varnothing 3,25 mm	350 mm