

Spezialelektrode für Reparaturen an unbekanntem Gusswerkstoffen  
**GS 35 „Multicast“**

- Hervorragende Schweißergebnisse an unbekanntem und schwer verschweißbarem Gusswerkstoffen durch die spezielle Nickel-Kupferlegierung und Sonderumhüllung
- Optimal geeignet zur Ausbesserung von Gieß- und Bearbeitungsfehlern durch die weitgehende Farbähnlichkeit mit Gusseisen
- Sehr gutes Nahtaussehen und geringe Nacharbeit durch feinschuppig aussehende Schweißnaht, geringe Schweißspritzer und leicht entfernbare Schlacke



**Eigenschaften:**

Die Problemlösung für alle Ausbesserungs- und Reparaturarbeiten an unterschiedlichsten, unbekanntem und schwer verschweißbarem Gusswerkstoffen. Sehr gutes Abschmelzverhalten, verbindet sich ausgesprochen gut mit dem Grundwerkstoff. Schweißgut lässt sich spanend nachbearbeiten. Ideal für Reparaturarbeiten durch sehr gute mechanische Gütewerte.

**Einsatzbereiche:**

Reparaturschweißen von nicht bekannten, gebrochenen oder gerissenen Gusswerkstoffen. Anwendbar an Grauguss, Gusseisen, Motorblöcken, Pumpenteilen, Ölkühlern, Auspuffkrümmern etc.

**Anwendung:**

Die Schweißzone gründlich säubern und die Nahtflanken genügend breit von der Gusshaut des Grundmaterials befreien. Auf eine möglichst geringe Wärmebringung achten, daher kleineren Elektroden Durchmesser und geringeren Schweißstrom wählen. Die Breite der Raupen darf höchstens das zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Schweißnaht sollte ca. 30-50 mm sein. Nach dem Schweißen ist die Schweißnaht abzuhammern, um Spannungen abzubauen.

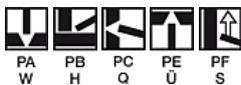
**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 1071: EC NiCu1  
DIN 8573: E NiCu-BG 11  
AWS A 5.15: E Ni Cu-B

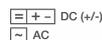
**Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze: 300 MPa  
Zugfestigkeit: 400 MPa  
Dehnung: 15 %  
Härte: ca. 165 HB

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
13350025	GS 35 „Multicast“	ø 2,50 mm	300 mm
13350032	GS 35 „Multicast“	ø 3,20 mm	350 mm