

**Guss-Spezialelektrode
NT 92**

- Einsetzbar für fast alle Gusswerkstoffe durch spezielle Legierung
- Korrosionsfreie Schweißnähte aufgrund des sehr hohen Nickelanteils
- Ideal zum Reparieren von Gussteilen in eingebautem Zustand, da sich die Elektrode in allen Lagen (außer Fallnaht) schweißen lässt



Eigenschaften:

Hochnickelhaltige, bariumfreie Gusselektrode für Spezialreparaturschweißungen an unterschiedlichsten Gussarten (z. B. Grauguss, Temper-, Weiß- und Stahlguss) sowie gerissenen oder gebrochenen Bauteilen wie z. B. Gehäusen, Maschinenteilen, Motorblöcken, Gussrohren, etc. Frei von gesundheitsschädlichem Barium. Auch zum Kaltschweißen geeignet. Elektrode lässt sich ohne Vorwärmung des Bauteils sehr gut verschweißen. Die Stabelektrode hat eine gute Modellierbarkeit und ist gut zu handhaben. Das Schweißgut gewährleistet durch die etwas dünnfließenden Eigenschaften eine sehr gute Verbindung mit dem Grundwerkstoff. Kurze Raupen schweißen (ca. 30 – 50 mm), Schweißnaht nach dem Schweißen abhämmern.

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 1071: EC Ni CI-1
DIN 8573: E Ni BG 13
AWS A-5.15: E Ni-CI

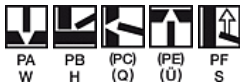
Grundwerkstoffe:

Grauguss, Weißguss, Temperguss sowie Stahl- und Kupferverbindungen

Mechanische Gütewerte

Zugfestigkeit: 300 MPa
Härte: 160 HB

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
133325	NT 92	ø 2,50 mm	300 mm
133332	NT 92	ø 3,25 mm	300 mm