Schweißelektroden MT-Ni / gn

Schweißelektroden MT-Ni / gn

MT-Nign (2.4155) für Reparaturschweißungen von Gusseisen

Basisch-graphitisch umhüllte Reinnickel-Elektrode, universell verwendbar an Gusseisen mit Lamellengraphit, DIN 1691, z.B. GG 10 bis GG 35, und an Temperguss weiß und schwarz, DIN 1692. Nach dem Schweißen von kurzen Schweißraupen (30 – 50 mm), Raupen sofort abhämmern, um Spannungen abzubauen.
Mit Gleichstrom Minuspol: Pulsierender Lichtbogen mit tiefem Einbrand, gute Flankenbildung und flache Schweißnähte.
Mit Gleichstrom Pluspol: Höhere Schweißgeschwindigkeit, geringer Einbrand, hohe Nähte.

Normbezeichnung DIN 8573 – E Ni – B G 1
Werkstoffnummer 2.4155
Stromart Gleichstrom Minuspol (= -)
Gleichstrom Pluspol (= +)
Wechselstrom (~)

Technische Daten

- Durchmesser: 2.5mm
- Länge: 350mm
- Norm: EN 499
- Art der Legierung: hochlegierte SE
- Dehngrenze bei 0,2: 210N/mm²
- Zugfestigkeit: 440N/mm²

Sku : 55775