



Stabelektrode

EN ISO 1071
SFA/AWS A5.15
(DIN 8573)

E C NiCu 1
~ENiCu-B
(E NiCu-BG 31)

Kurzcharakteristik

Basische Nickel-Kupfer-Elektrode zum Schweißen von Gusseisenwerkstoffen ohne oder mit geringer Vorwärmung. Die Besonderheit der Legierung ist die Farbähnlichkeit mit Gusseisen, die gute spanabhebende Bearbeitbarkeit und die gute Anbindung insbesondere bei gealtertem Gusseisen. Zur Reparatur an Altguss, zum Ausbessern von Gussfehlern (Fertigungsschweißen) und Bearbeitungsfehlern, meist für Füll- und Decklagen angewendet.

Allstromelektrode, geringere Aufmischung und Aufhärtung am Minuspol und Wechselstrom.
Schweißguthärte ca. 140 - 160 HB.

- Frühere Bezeichnung: OK 92.78 -

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Grauguss (GJL bzw. GG), Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS bzw. GGG),
Schwarzer Temperguss (GJMB bzw. GTS)

Rücktrocknung

80°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

Ni	Cu	Fe	C	Mn	Si
Basis	32	3	0,5	0,9	≤0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J	
	min	max	min	max	min	max	min	max
U	190		300	350	15			

Stromeignung

U_{Lmin} = 45 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom					
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brenzeit	Sekunden pro Elektrode	
2,5	300	50	100	95	0,60	96	0,6	66	
3,2	350	60	125	95	0,65	49	0,8	97	
4,0	350	90	140	95	0,65	32	0,9	130	

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
