

## Magmaweld ENi 402 (Ni)

### Normen / Standards

EN ISO 1071:	E C Ni-CI 3
AWS A5.15:	ENi-CI

### Eigenschaften

Stabelektrode mit einem Reinnickel-Kernstab zum Kaltschweißen von Gusseisen. Geeignet zum Schweißen von Gusseisen mit Lamellengraphit, weißem und schwarzem Temperguss und Sphäroguss. Wird auch zum Reparaturschweißen von gerissenen Gussteilen oder zum Verbinden von Bauteilen aus Stahl-, Kupfer- oder Nickelwerkstoffen mit Gusseisen verwendet.

Das Schweißgut ist maschinell bearbeitbar. Die Elektrode zeichnet sich durch leichtes Zünd- und Wiederzündverhalten, stabilen Lichtbogen und feinschuppige Schweißnahtoberfläche aus.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

GG 10 - GG 35, GTS 35-10 - GTS 70-02, GGG 40 - GGG 70, GTW 35-04 - GTW S 38-12.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Ni	Ti	Fe
0,4	0,45	0,2	97,5	0,45	1,0

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte	[HB]	160
-------	------	-----

Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 150°C / 1h, falls erforderlich



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff. Schweißen kurzer Schweißraupen, etwa 30 bis 50 mm lang. Zur Verringerung der Schweißzugspannungen die Schweißnähte vor dem Abkühlen leicht abklopfen. Vorzugsweise im Wechselstrom verschweißen.

### Zulassungen

-

### Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	300	50 – 70	105	1,75	10	17,5	Vac box
3,2	300	90 – 110	61	1,75	10	17,5	Vac box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.