

INTERWELD E 824

IW E 824

AWS A5.15:

E Ni-CI

ISO 1071:

E Ni

DIN 8573:

E Ni BG 11

2,5 x 350 5 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~ 40
		V

Schweißposition:

←↑→↓

M.918243.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Graphit-basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungs- und Reparatur-schweißungen an Graugussteilen, z.B. zur Rissbeseitigung. Leicht bearbeitbares Schweißgut aus reinem Nickel. Gleichmäßiger Fluss und gutes Anlegieren auf dem Grundwerkstoff.

Reparaturschweißungen an Motorblöcken, Werkzeugmaschinenrahmen, Getrieben, Reduzierstücken, Ventilkörpern und Pumpengehäusen. Für verölte Gußteile.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1,2	<2,0	<1	>95	<2

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(Mpa)	Härte
>300	180 HB

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Gusseisen GG-15 b. GG-40; A48 Class 25B – A48 Class 60B
Wärmeeinbringung so gering wie möglich halten (max. 70°C Schweißtemperatur), um die Warmrissgefahr im Grundwerkstoff auf ein Minimum zu reduzieren. Stromstärke möglichst niedrig einstellen und kurze, schmale Raupen schweißen. Spannungen im Schweißbereich nach jedem Schweißdurchgang durch Hämmern abbauen (wichtig bei starren Werkstücken). Die Schweißkanten müssen absolut sauber und ölfrei sein (Rückstände vor dem Schweißen abschleifen).

IW E 824

AWS A5.15:

E Ni-CI

ISO 1071:

E Ni

DIN 8573:

E Ni BG 11

2,5 x 350 5 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~ 40
		V

Welding position:

←↑→↓

M.918243.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Electrode with a graphite-basic coating. Weld deposit consists of pure nickel. Recommended for cold welding and repairing of grey cast iron, repairing of cracks. Homogeneous and easy to machine deposit. Good bonding and flow of the weld metal.

Repairing of engine blocks, frames of tool machines, gearboxes, reducing pieces, valve and pump bodies. Oily cast iron parts.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1,2	<2,0	<1	>95	<2

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(Mpa)	Hardness
>300	180 HB

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Grey cast iron to different steels: GG-15 to GG-40; A48 Class 25B – A48 Class 60B

Weld on clean and surfaces without grease (previous grinding of the joint). Apply a heat input as low as possible and keep the temperature low (< 70°C). Weld with lowest practical current and depose short and narrow beads to reduce the risk of producing cracks in the base metal. To reduce stresses, produced during welding, hammering of the beads is recommended after the deposition of short runs (essential on rigid pieces).