

# INTERWELD E 836

## IW E 836

**AWS A5.15:**

E Ni-CI

**ISO 1071:**

E Ni

**DIN 8573:**

E Ni BG 12

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	-	~ 40 V
---	---	-----------

Schweißposition:

←↑→

M.918363.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Nickelelektrode mit grafitbasischer (nicht leitender) Umhüllung zum Kaltschweißen von Grau-, Temper- und Stahlguß.

Verbindungsschweißungen Guß mit C-Stahl. Entwickelt um in tiefere Löcher oder an Teilen, an welchen die Umhüllung den Guß berühren könnte, zu schweißen. Homogenes und gut bearbeitbares Schweißgut. Gute Anbindung und gutes Fließverhalten.

Reparatur an Motorblöcken, Werkzeugmaschinenrahmen, Getriebegehäusen, Ventilen und Pumpenkörpern.

### SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

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

### MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(Mpa)	Härte	
>300	180 HB	

### WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Gußeisen      DIN      GG-15 bis GG-40

Geringst mögliche Wärmeeinbringung (maximale Werkstücktemperatur 70°C) um die Rißgefahr zu minimieren (minimale Spannung und kurze und enge Raupen). Nach jeder Schicht sollten die Nähte gehämmert werden um die Spannungen zu entfernen. Werkstück muss sauber und fettfrei sein (abschleifen).

## IW E 836

**AWS A5.15:**

E Ni-CI

**ISO 1071:**

E Ni

**DIN 8573:**

E Ni BG 12

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	-	~ 40 V
---	---	-----------

Welding position:

←↑→

M.918363.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Electrode with graphite-basic non conductive coating. Weld deposit consists of pure nickel. Recommended for cold welding and repairing of grey cast iron, repairing of cracks. Joining of grey casts with C-steel.

Especially designed to weld in deeper holes or on parts where the coating may touch the casting. Deposit is homogenous and easy to machine. Good bonding and flow of the weld material.

Repair of engine blocks, frames of tool machines, gearboxes, reducing pieces, valves and pump bodies.

### TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

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

### MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(Mpa)	Hardness	
>300	180 HB	

### BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Grey cast iron to different steels:      DIN      GG-15 bis GG-40

Heat input as low as possible (max workpiece temperature 70°C) to reduce risk of cracks. Weld with minimum current and deposite short and narrow beads. Hammering of the beads after each pass is recommended to reduce internal stress. Weld on clean surfaces which are free from grease (grind if necessary).