

S-NCI

Type : Stabelektrode, basisch-umhüllt

Zulassungsumfang

AWS A5.15 / ASME SFA5.15 ENi-CI

JIS Z3252 DFCNi

EN ISO 1071 - E C Ni-CI 1

Anwendungsgebiete

- Kaltschweißen von Grau- Temper- und Stahlguss

Eigenschaften

- Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Reinnickel-Kernstab

Schweißpositionen



1G 2F
(PA) (PB)

Schweißstrom / Polung

AC or DC ±

Rücktrocknung

150°C (302°F) X 1hr

Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Kunststoff	
		Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	2.5kg(5.5lbs)	10kg(22lbs)
2.6 (3/32)	300 (12)		✓
3.2 (1/8)	350 (14)		✓
4.0 (5/32)	400 (16)		✓
5.0 (3/16)	400 (16)		✓
6.0 (15/64)	450 (18)		✓

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni
1.38	0.79	0.36	0.004	0.003	0.58	98.3

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Rockwell-Härte
(HRB)

77.6

Verarbeitungshinweise

Ø mm (in)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)
Length mm (in)	300 (12)	350 (14)	350 (14)
PB	55-80A	80-130A	110-160A

SMAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX