

SUPERFONTE Ni jest zasadową elektrodą o rdzeniu z niklu przeznaczoną do spawania i spawania naprawczego złącz odlewów żeliwnych ze stalą przy zastosowaniu podgrzewania wstępnego do max. temperatury 300°C, spawania żeliwa metodą „na zimno”.

Szczególnie polecana do spawania naprawczego popękanych lub uszkodzonych odlewów żeliwnych, do łączenia żeliwa szarego z grafitem płatkowym (GJL), żeliw z grafitem sferoidalnym (GJS), żeliwa ciągliwego czarnego – GJMB oraz białego – GJMB, połączeń różnoimiennych pomiędzy żeliwami a stalą, miedzią oraz materiałów na bazie niklu.

Elektroda cechuje się łatwością zajarzania łuku elektrycznego, lico spoiny jest gładkie, w pełni obrabialne poprzez skrawanie – twardość ok. 140 HB.

Zaleca się spawanie niskimi energiami liniowymi, układanie krótkich prostych ściegów o długości ~10 do 30 mm oraz przekuwanie każdego ściegu bezpośrednio po spawaniu.

### Klasyfikacja

EN ISO	1071: E C Ni-CI1
AWS	A5.15: E Ni-CI

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Ni	Fe
1.2	0.2	0.5	Reszta	1

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Twardość
Bez obróbki cieplnej	≥ 200	≥ 400	≥ 5	140 HB

### Materiały

EN-GJL-100

EN-GJL-350 (GG-10 - GG-35), EN-GJMB-350

EN-GJMB-700 (GTS 35-10 - GTS 70-02), EN-GJS-400

EN-GJS-700 (GGG-40 - GGG-70), EN-GJMW-350

EN-GJMW-360 (GTW 35-04 - GTW S 38)

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze ok. 80°C przez 1 godzinę, suszyć tylko raz.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC-

