

# SUPERFONTE Ni

Obalená elektróda pre zváranie liatiny  
Covered electrode for heterogeneous welding of cast irons  
Elektroda otulona do heterogenicznego spawania żeliwa



## Bázický obal, Basic covering, Otulina zasadowa specjalna

### Standards:

DIN 8573  
AWS/ASME SFA-5.15

E Ni BG - 22  
ENi-C I

### SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda s jadrom z čistého niklu pre zváranie liatiny s alebo bez predohrevu (do max 300 °C). Opravy liatinových odliatkov zváraním. Zváranie odliatkov medzi sebou alebo s oceľovými dielmi, medi alebo niklových zliatin. Ľahké zapálenie oblúka, jemná krycia húsenica, zvarový kov obrábateľný. Zvárať krátke húsenice (cca. 30 do 50 mm); pre zníženie vnútorného pnutia horúcej húsenice temovať. Vhodná pre: liatinu s lamelárnym grafitom, bielu a čiernu temperovanú liatinu, liatinu s guľkovým grafitom.

### GB Applications and properties:

Electrode having a pure nickel core wire for welding cast iron without or with low preheating (max. +300 °C). For repair welding of cracked cast iron parts or joining components made of steel, copper or nickel materials to castings. Electrode suited to welding cast iron with lamellar graphite, white and black heart malleable and nodular cast iron. Hardness approx. 140 HB.

### POL Zastosowania i własności:

Elektroda posiadająca rdzeń z czystego niklu, do spawania żeliwa z lekkim podgrzewaniem wstępnym (max. +300 °C) lub bez. Do spawania naprawczego popękanych części żeliwnych lub łączenia komponentów stalowych, miedzianych lub niklowych z odlewami żeliwnymi. Elektroda przydatna jest do spawania żeliwa zawierającego grafit płytkowy, żeliwa białego i czarnego ciągliwego i sferoidalnego. Twardość ok. 140 HB.

### Materials for instance:

DIN-Designation	
GG-10 to GG-35	GGG-40 to GGG-70

### Weld metal analysis (typical values in %):

C (Graphite)	Ni	Fe
0,5	Basis	2

### Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Hardness
AW	≥200	≥400	≥5	≥140 HB

AW = as-welded

### Amperage [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
50–80	80–110	110–150

### Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	350	300	5,4	900	16,2
3,2	350	170	5,5	510	16,5
4,0	350	110	5,2	330	15,6

### Type of current/Polarity/Welding positions:

