

GSM 62

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 1071: E C NiFe-1 1 AWS A-5.15: ENiFe-CI

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

GSM 62 ist eine Elektrode mit basisch graphitischer Sonderumhüllung für die Kaltschweißung aller Graugussarten, auch in Verbindung mit Stahl. Insbesondere aber für die Schweißung von Sphäroguss. Die Legierung des Schweißgutes ist dem Grundwerkstoff sehr farbähnlich und korrodiert später auch wie dieser. Die Legierung besitzt eine ausgezeichnete Rissicherheit und hohe Festigkeit. Die Schweißnaht ist selbst an den Übergangszonen noch bearbeitbar.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gusshaut des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte man auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung achten und kleine Stromstärken wählen. Die Breite der Raupen darf höchstens das Zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das zehnfache. Bei Bedarf ist eine Vorwärmung auf 300 °C und langsames Abkühlen zu empfehlen. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort zu hämmern, um Spannungen abzubauen. Grundsätzlich sollte am Gleichstrom Pluspol verschweißt werden, besonders bei empfindlichen Gussstücken, um die Wärmeeinbringung möglichst gering zu halten. Schweißungen am Minuspol oder an Wechselstrom sind möglich, aber nur bedingt zu empfehlen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Ni	Fe
1,1	1,2	0,75	54	42

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R_{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Dehnung A_5 [%]	Härte [HB]
350	500	18	ca. 190

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	AC & DC+ & DC-	120 °C/1h	wie Grundwerkstoff

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 300	5,0	20	314	402-0525
3,2 x 350	5,0	20	160	402-0532
4,0 x 350	5,0	20	105	402-0540
5,0 x 450	6,0	24	63	402-0550

