

Nicore 55

Nicore 55 är en metallpulverfylld tråd för reparation och sammanfogning av gjutjärnsmaterial. Svetsgodsets har omkring 53% järn och 45% nickel och ger en utmärkt matchning för den utvidgningskoefficient som uppvisas av gjutjärn. Sprickbildningen minimeras eftersom termiska spänningar orsakade av värmen från svetsningen minimeras. Slaggen går lätt avlägsna. Det faktum att detta är en kontinuerlig elektrod kommer att förbättra driftfaktorn och minimera onödiga stopp och starter. NICORE 55 kan ersätta belagda elektroder som har AWS ENiFe-CI eller ENiFe-CI-A och vinsten blir att man kan svetsa med färre start och stopp och därmed bättre svetskvalitet. Användningsområdet för NICORE 55 är reparationssvetsning eller för sammanfogning av olika typer av gjutjärn samt sammanfogning av gjutjärn till stål och andra järnhaltiga och icke-järnmetaller. Maskinbearbetningen av svetsgodset är jämförbar med svetsgodset som man får efter svetsning med belagd elektrod. Betydande besparingar med NICORE 55 fås när man då tråden ersätter svetsning med belagd elektrod som innehåller mer än 55% nickel. Även svetshastigheten kan bli dubbelt så stort med denna tråd jämfört med belagd elektrod. Även faktorn att man svetsar mycket snabbare med rörtråd kontra elektrod gör att det blir lägre värmetillförsel vilket är fördelaktigt vid svetsning av gjutjärn. (Art nr 35UN)

Svetsström	DC+
Legeringstyp	Cast iron

Svetsgodsanalys %				
C	Mn	Si	Ni	Al
1.04	0.23	0.71	45.3	0.01

Svetsparametrar		
Ström	Tråddiameter	Bågspänning
220-250 A	1.2 mm	27-30 V