

## Normbezeichnung

<b>EN ISO 1071</b>	<b>AWS A5.15 / SFA-5.15</b>	<b>DIN 8573</b>
C Ni Fe-1 3	E NiFe-Cl	ENiFe-1 BG 2 3

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

UTP GNX-HD eignet sich für Reparatur-, Fertigungs- und Auftragschweißungen an allen Gusseisensorten, insbesondere für Gusseisen mit Kugelgraphit GJS 40 bis GJS 70, Grauguss G.JL 18 bis G.JL 25 und Mischverbindungen mit Stahl. Gutes Anlegungsverhalten, auch an Altguss.

UTP GNX-HD hat hervorragende Schweißigenschaften, einen ruhigen, spritzerfreien und gleichmäßigen Fluss mit hoher Abschmelzleistung. Hohe Strombelastbarkeit durch Bimetall-Kerndraht.

## Richtanalyse

	C	Ni	Fe
Gew.-%	1,1	Bal.	45,0

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Härte
	MPa	HB
u	ca, 340	ca, 220

u unbehandelt, Schweißzustand

## Verarbeitungshinweise

	<b>Stromart</b>	DC+ / AC	<b>Dimension mm</b>	<b>Strom A</b>
			2,5 x 300	60 - 90
			3,2 x 350	90 - 120
			4,0 x 350	110 - 150

## Schweißanleitung

Die Gusschut im Schweißbereich entfernen. Stabelektrode mit steilem Anstellwinkel und kurzem Lichtbogen verschweißen. Möglichst niedrige Stromstellwerte wählen und Wärmekonzentration vermeiden. Bei spannungsempfindlichen Gussteilen kurze Raupen schweißen (ca. 30 mm) und diese gut abhämmern.

## Zulassungen

-