

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO CAST X

Schweißelektrode für die Gusseisenkaltschweißung

Normzeichen

|            |              |
|------------|--------------|
| DIN 8573   | E Ni – BG 13 |
| ISO 1071   | E C Ni –Cl 3 |
| AWS A 5.15 | ENi-CI       |

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

MAIER EUTECTO CAST X ist eine Elektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung für die Kaltschweißung von Grau- Temper-, Stahlguß sowie für Schweißungen an ermüdeten Gussteilen.

Sie hat ausgezeichnete Schweiß Eigenschaften auch bei geringen Stromstärken und einen ruhigen, intensiven Fluss mit geringen Spritzverlusten und leichter Schlackenentferbarkeit. Die Schweißnaht ist feilenweich und einschließlich der Übergangszonen zum Grundmaterial mechanisch bearbeitbar.

Besonderer Hinweis: **Zündet nicht an der Umhüllung** und wurde speziell entwickelt für Schweißungen in tiefen Löchern oder an Stellen, wo die Umhüllung das Werkstück berühren kann.

Grundwerkstoff

Grau-, Temper- und Sphäroguss

**ASTM**

**DIN**

**NFA**

A48 Class 25B –A48 Class 60B

GG-15 to GG-40

FGL 150 to FGL 400

Schweißhinweise

Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Guss-haut des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung geachtet werden. Daher kleine Stromstärken wählen. Die Breite der Raupen darf höchstens das zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das zehnfache.

Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort gründlich zu hämmern, um Spannungen abzubauen.

Bei der Schweißung an Gleichstrom – Pol ergibt sich ein flaches Nahtaussehen durch sauber anfließendes Schweißgut. An Gleichstrom + ergibt sich ein gewölbtes Nahtbild bei ruhigerem Fluss, da die geringe Wärmeeinwirkung auf das Grundmaterial eine hohe Auf-tragung bewirkt. Bei Wechselstrom liegen Nahtaussehen und Schweißverhalten zwischen den beiden vorgenannten Stromarten.

Mech. Eigenschaften  
des reinen Schweißgutes  
(Richtwerte)

| Zugfestigkeit<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> | Härte<br>HB |
|---|-------------|
| > 300   | ca. 170     |

Schweißgutanalyse %  
(Richtwert)

| C   | Si  | Mn  | Fe  | Cu  | Ni    |
|-----|-----|-----|-----|-----|-------|
| 0,6 | 0,5 | 0,2 | 6,0 | 0,6 | Basis |

Stromart

= + / -, ~ 50 V

Stromstärke [A]

| Ø 2,5   | Ø 3,2    | Ø 4,0     |
|---------|----------|-----------|
| 60 - 80 | 80 – 110 | 100 - 140 |

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Rücktrocknung

1 h, 120° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Nettogewichte  
Stückzahlen  
(Richtwerte)

| Ø             | mm   | 2,5 | 3,2 | 4,0 |
|---------------|------|-----|-----|-----|
| Länge         | mm   | 350 | 350 | 350 |
| Gewicht/Paket | kg   | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| Stk./Paket    | Stk. | 250 | 147 | 97  |

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)