

# FICAST NIFE K

bázicko-grafitický obal,  
pomedené jadro z NiFe

## Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 1071  
E C Ni Fe-13

AWS A 5.15  
E NiFe-CI

## Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Nikel-železná elektróda pre zváranie za studena sivej liatiny s lamelárnou a globulárnou grafitickou štruktúrou a temperovanej liatiny, tiež vhodná pre zváranie oceľoliatiny (GGL- a GGG typu) s nelegovanými oceľami. Pri zváraní dosahuje vyššiu pevnosť ako FICAST Ni. Jadro je v protiklade k FICAST NiFe silno pomedené, čo garantuje optimálny prechod prúdu. Zvarový kov pozostáva z 60% Ni a 40% Fe. Zvarový kov je mechanicky opracovateľný a vyznačuje sa vysokou odolnosťou proti trhlinám. Farebný vzhľad je veľmi podobný so základným materiálom a vykazuje dlhšiu odolnosť voči korózii ako základný materiál. Mätko zvarajúca elektróda sa vyznačuje dobrou zmáčavosťou.

Nickel-iron electrode for cold-welding of grey cast iron with lamellar and globular graphite structure and malleable iron. It is also suitable for joints of cast iron (GGL and GGG types) with unalloyed steel. The welding with this electrode produces higher strength compared with Ficast Ni. The core wire is heavily copper-coated in contrast to Ficast NiFe, which guarantees a good current passage. The alloyed weld metal is mainly produced by the core wire which contains 60 % nickel and 40 % iron. The weld metal is easily machinable and highly crack-resistant. It is very similar to the base metal in colour and corrodes later than the base metal. This soft-welding electrode has good wetting abilities.

## Certifikácia | Approvals

basic-graphitic-coated,  
copper-coated nickel-ferum core wire

**FICAST NIFE K**

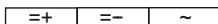
### Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Fe	Cu	Ni
1,3 %	≈ 40 %	0,5 %	B

### Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Pevnosť v ťahu Tensile Strength R <sub>m</sub> MPa	Tvrdosť Hardness HB
> 450	≈ 170

### Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 100–150 °C/1 h  
(podľa potreby I if required)

Zváraciu plochu dôkladne vyčistiť, odstrániť vrchnú vrstvu na zvarových plochách v dostatočnej vzdialenosti od zvaru. Pri zváraní oceloliatiny dbať na čo najmenší tepelný príkon. To sa dá dosiahnuť malým zváracím prúdom. Šírka zvarovej húsenice by nemala presiahnuť dvojnásobný priemer a dĺžka desať násobný priemer zváraciej elektródy. Po zváraní dôkladne preklepať zvarové húsenice z dôvodu odstránenia vnútorného napätia. Väčšinou je FICAST NIFE K zváraná na plus póle, pri zvlášť citlivej sivej liatine znížiť tepelný príkon na minimum.

Clean welding area carefully and remove cast skin from base material. Low heat input during welding is required. Therefore weld bead width should not be more than twice of electrode diameter, length max. 10 times. For reducing the tension the weld should be hammered just after welding. The FICAST NIFE K needs DC +polarity to have a low heat input especially with sensitive castings.



### Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.005.250	2,50/300	60 – 80	1,3	82	15,9
00.005.323	3,25/350	90 – 110	1,5	47	31,9
00.005.403	4,00/350	110 – 130	1,5	32	46,9