

# FICAST NIFE B

bázicko-grafitický obal,  
jadro z NiFe-Bimetal

## Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 1071  
E C Ni Fe-CI3

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. Vysoká prúdová zaťažiteľnosť, stabilný oblúk a dobrá zmáčavosť vďaka jadrú z Bimetalu. Pri zváraní dosahuje vyššiu pevnosť ako FICAST Ni. Zvarový kov je mechanicky opracovateľný a vyznačuje sa vysokou odolnosťou voči trhlinám.

Nickel-iron electrode for cold welding of grey cast iron with lamellar and globular graphite structure and malleable iron; also suited for joints of cast iron (GGL and GGG types) with unalloyed steel materials; high ampacity, stable arc and good wetting abilities due to bi-metallic core wire. A higher strength can be achieved compared to welding with FICAST NI. The weld metal is machinable and highly crack-resistant.

## Certifikácia | Approvals

basic-graphitic-coated,  
nickel-ferrum bimetal core wire

**FICAST NIFE B**

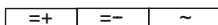
**Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition**

C	Fe	Ni
1,3 %	≈ 40 %	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	≈ 165

**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 B 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 B 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.
00.004.250	2,50/300	60 – 90	1,3	82	15,9
00.004.323	3,25/350	90 – 120	1,5	47	31,9
00.004.403	4,00/350	110 – 140	1,5	32	46,9