

## FONTARGEN E 119 BM

Stabelektrode mit Nickel-Eisen-Bimetall-Kerndraht und Sonderumhüllung für bearbeitbare Verbindungs- und Auftragschweißung.

DIN 8573 E - Ni Fe - 1 - BG 23

AWS/ASTM/SFA 5.15 E Ni Fe - Cl (mod.)

Anwendung Warm- und Kaltschweißung an stark beanspruchten Graugußteilen und Sphäroguß: Maschinengehäuse, Maschinenständer, Maschinenteile. Verbindungsschweißen zwischen Stähle, Stahlguß und Gußwerkstoffen sowie Auftragen härterer Dichtungsflächen.

Gußeisen mit lamellarem Graphit nach DIN 1691: GG-10, GG-12, GG-14, GG-18, GG-22, GG-26, GG-30, GG-40.  
 Gußeisen mit Kugelgraphit nach DIN 1693: GGG-38, GGG-42, GGG-45, GGG-40, GGG-60, GGG-70.  
 Temperguß nach DIN 1692: GTS-35-10 bis GTS-70-02 und GTW 35-04 bis GTW-S 38-12.  
 Austenitisches Gußeisen GGL Ni 130-170 N/mm<sup>2</sup>, GGG Ni bis 410 N/mm<sup>2</sup>.

Anleitung Risse ausnuten, bei Verbindungsschweißen V-, X- oder U-förmig anschrägen (Öffnungswinkel 90°C), Raupen von 20-30 mm Länge schweißen, anschließend hämmern. Schwierige Formteile auf 300-350°C vorwärmen. Langsam abkühlen lassen.

Eigenschaften Elektrode mit sehr schönen Schweißseigenschaften. Das Schweißgut ist feilbar, rissicher. Gute Benetzung auch auf schwer schweißbarem Guß. Gute Fliesseigenschaften. Ruhiger Lichtbogen. Hohe Abschmelzleistung und Strombelastbarkeit durch Bimetall-Kerndraht.

Zusammensetzung, Richtanalyse (%)	C	Mn	Si	Fe	Ni
	1,2	0,25	1,30	42,0	Rest

Technische Angaben,  
Richtwerte  
 Zugfestigkeit: bis 410 N/mm<sup>2</sup>  
 Streckgrenze: 320 N/mm<sup>2</sup>  
 Dehnung (5 x d): bis 15 %  
 Härte (Brinell): ca. 200 HB

Stromart Gleichstrom (+Pol), Wechselstrom

Stromstärken	Ø mm	Ampère
	2,5 x 300	50 - 70
	3,2 x 350	70 - 100
	4,0 x 400	100 - 130

Schweißpositionen  
DIN EN 287 PA, PB, PF, PG, PC, PE  
(w, h, s, f, q, ü)

d 11 Cii FE

Alle Angaben über unsere Produkte, Geräte und Verfahren beruhen auf eingehender Forschungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse in Wort und Schrift nach bestem Gewissen, das entbindet den Verbraucher jedoch nicht von der Pflicht, unsere Erzeugnisse und Verfahren selbstverantwortlich zu prüfen, insbesondere, wenn Anwendung und Verfahren von uns nicht ausdrücklich schriftlich gutgeheißen wurden. Auch die den Waren beigefügten Werkzeuge entbinden den Anwender nicht von der ordnungsgemäßen Wareneingangskontrolle gemäß §§ 377/378 HGB. Für einen evtl. Schadensfall gelten Ziffern 10 und 11 unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.