

Nikkel-vas típusú hegesztőanyag

Az öntöttvas hegesztéséhez és az acél-öntöttvas kapcsolatokhoz nikkel-vas elektródát használva nagyobb kötősszilárdság érhető el. A hozaganyag vastartalma miatt a varrat-keményység kissé nagyobb, mintha tiszta nikkel elektródával hegesztenénk. A varrat jól forgácsolható.

A nikkel-vas típusú hegyanyag kevésbé érzékeny az alapanyagból bekeveredő kénre és foszforra, mint a tiszta nikkel.

Nikkel-réz típusú hegesztőanyag

Ha a színazonosság követelmény, nikkel-réz típusú hozaganyagot kell használni. A varrat jól forgácsolható.

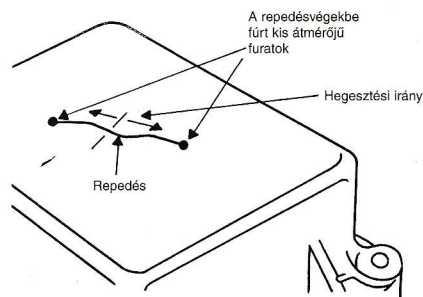
Ötvözetlen acél típusú hegesztőanyag

Ötvözetlen acél elektródát akkor használhatunk, ha a kötés alacsony igénybevételű, és hegesztés után nem kell megmunkálni.

A témára vonatkozó további információk találhatóak az 1. táblázatban (90. oldal).

Az öntöttvashegesztés előkészítése

- A vágatszög szélesebb legyen, mint a szerkezeti acéloknál megszokott érték
- Minden éles szögletet és élt le kell kerekíteni
- U alakú varratvájatot célszerű alkalmazni
- A repedéseket teljesen fel kell tární a jó hozzáférhetőség miatt
- Repedés javításakor az alábbi ábra szerint a végeket kis átmérőjű furatokkal le kell zárni



Repedésjavítási eljárás

Mivel az öntöttvasak porózus szerkezetűek, felületükön keresztül olajat és más folyadékokat képesek abszorbeálni. A hegeszthetőség romlásának megelőzésére az elnyelt folyadék-szennyeződést mindig meg kell kísérelni eltávolítani, bár vannak olyan esetek is, amikor a kiegészítéshez szükséges hevítés a tárgy alakja és az időkorlátok miatt nem hajtható végre.

A probléma megoldható az OK 21.03 hornyoló elektróda (5. oldal) használatával. Hornyolás közben ugyanis a felületi szennyeződések és a grafit is kiég, ami csökkenti a hegesztési repedések és a porozitás kockázatát. A szokásos köszörülés/csiszolás a szennyezőket és a grafitot elkeni a horony felületén és ezzel hegesztési problémákat okozhat.