

MT-NiFe

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-Kernstab für artfremde Gusseisenschweißungen.

Normbezeichnung

EN ISO 1071	E C NiFe 11
AWS/ASME SFA-5.15	E NiFe - CI

Wichtigste Anwendungsbereiche

Gusseisen mit Kugelgraphit, EN-GJL-100 (GG 10) bis EN-GJL-350 (GG 35)
EN GJS-400 (GGG 40) bis EN-GJS-700 (GGG 70)
Lunkerschweißungen und Auftragsschweißungen auf Gusseisen.

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	250
Zugfestigkeit	R _m	MPa	375
Bruchdehnung	A ₅	[%]	4
Brinell-Härte	HB 10/3000		170

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Fe	Ni
0,5	45	Rest

Besondere Hinweise

Sonderelektrode auf Nickel-Eisen-Basis für die bearbeitbare Gusseisenkaltschweißung an beschädigten Grauguss- und Tempergussteilen. Besonders geeignet für Sphäroguss. Schweißnaht und Nahtübergänge lassen sich gut spangebend bearbeiten.

Rücktrocknung

2h bei 150°- 180°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	300	60 - 90	16,3	307	5,0
3,25	350	90 - 130	31,2	160	5,0
4,00	350	120- 150	47,6	105	5,0

Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= + ~