



CEWELD E NiFe 60/40 K

TYPE	Spezielle umhüllte Elektrode mit kupferumhülltem Kerndraht zum Schweißen von Gusseisen mit hoher Zugfestigkeit.					
ANWENDUNGEN	CEWELD® E NiFe 60/40 K eignet sich zum Schweißen von Grau- und Temperguss, ebenso für Sphäroguss. Verwenden Sie diesen Typ, wenn eine hohe Zugfestigkeit erforderlich ist und durch die spezielle Beschichtung auch in schwierigen Schweißpositionen geschweißt werden kann. Außergewöhnliche Schweißeigenschaften. Hauptanwendung: Für Gießereifehler, Reparaturen von Motorblöcken, Rahmen von Werkzeugmaschinen, Getrieben, Reduzierstücke, Pumpengehäuse, Ventilgehäuse.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E NiFe 60/40 K ist eine Ferro-Nickel-Legierung (55%Ni - 45%Fe) Wichtigster Vorteil dieser Elektrode: außergewöhnliche Beständigkeit gegen Überhitzung beim Schweißen und Außergewöhnliche Schweißeigenschaften					
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO W.Nr.	A 5.15: E NiFe-CI 1071: E C NiFe-CI ~2.4560				
GEEIGNET FÜR	Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc. EN 1561: EN-GJL-100, EN-GJL-150, EN-GJL-200, EN-GJL-250, EN-GJL-300, EN-GJL-350, GG10, GG15; GG20, GG25; GG30; GG35; GG40 EN 1562: EN-GJMB-350, EN-GJMB-550 , EN- GJMW-350, EN- GJMW-550 , GTS 35, GTS 55, GTW 35, GTW 55 EN1563: EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18, EN-GJS-450-10, EN-GJS-500-7, EN-GJS-600-3, EN-GJS-700-2. GGG40, GGG45, GGG50, GGG60; GGG70, GGG80					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C 1.1	Si 1.2	Mn 1.1	Ni 55	Fe Rem.	Cu 0.6
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment As Welded		R _{p0,2} (MPa) 350	R _m (MPa) 500	A5 (%) 10	Hardness 190 HB
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 1 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E NiFe 60/40 K

E NIFE 60/40 K 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,4	8720663420794