








CEWELD E FeNi 60

TYPE	Speziell umhüllte Elektrode zum Schweißen von Gusseisen mit hoher Zugfestigkeit. (E NiFe)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® E FeNi 60 N eignet sich zum Schweißen von Grau- und Temperguss, ebenso für Sphäroguss. Verwenden Sie diesen Typ, wenn eine hohe Zugfestigkeit erforderlich ist oder wegen seiner nicht leitenden Beschichtung zum Schweißen in schwierigen Schweißpositionen, wo ein Kontakt der Beschichtung mit dem Grundwerkstoff unvermeidlich ist. Wir eingesetzt in der : Energieerzeugungsindustrie, Auftragsschweißen und Reparaturen Bauwesen und Maschinenbau, Metallurgie (Stahlwerke), Bergbau, Landwirtschaft, Leichtbau...					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E FeNi 60 N hat einige Vorteile im Vergleich zu anderen „FeNi“-Typen aufgrund von Verbesserungen, wie z.B.: schweißbar mit sehr niedrigem Strom, nicht leitende Beschichtung und ein starker Lichtbogen bei sehr niedrigen Ampere. Das Vorwärmen wird normalerweise durchgeführt, um die Abkühlungsgeschwindigkeit zu verlangsamen. Falls Sie die Abkühlungsgeschwindigkeit nicht kontrollieren können, ist es besser, das Werkstück während des Schweißens auf einer niedrigen Temperatur zu halten und sofort nach dem Schweißen zu hämmern.					
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO	A 5.15: E NiFe-Cl 1071: E C NiFe-1				
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	<div> PA PB PC PE PF</div>					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
	0.5	0.1	0.5	55	Rem.	0.03
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded		>296	400	>6	225 HB
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 2 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E FeNi 60

E FENI 60 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,7	8720663420626

E FENI 60 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420633

E FENI 60 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663420640