



CEWELD E NiFe 2

TYPE Speciale "bimetaal" beklede elektrode voor het lassen van gietijzer met hoge treksterkte.

TOEPASSINGEN CEWELD E NiFe 2 is geschikt voor het lassen van grijs en smeedbaar gietijzer, even geschikt voor SG ijzer. Gebruik dit type als een hoge treksterkte vereist is of vanwege zijn bekleding die niet oververhit raakt. Ook geschikt voor het verbinden van staal met gietijzer!

EIGENSCHAPPEN CEWELD E NiFe 2 heeft een aantal voordelen ten opzichte van andere "FeNi" types door verbeteringen, zoals: lasbaar met zeer lage stroom, niet oververhittende coating en een krachtige boog bij zeer lage ampères. De neersmelt is vrij van porositeit, zelfs op oud en of anderszins verdund basismateriaal. Voorverwarmen wordt normaal gesproken gedaan om de afkoelsnelheid te vertragen, als je de afkoelsnelheid niet onder controle hebt is het beter om het werkstuk tijdens het lassen op een lage temperatuur te houden en direct na het lassen af te hameren.

CLASSIFICATIE AWS A 5.15: E NiFe-CI
EN ISO 1071: E C NiFe-CI

GESCHIKT VOOR 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

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1.5	1.5	1	55	Rem.

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	>296	400	>6	200 HB

HERDROGEN 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175