



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

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



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
1.1	1.2	1.1	55	Rem.	0.6

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	350	500	10	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