
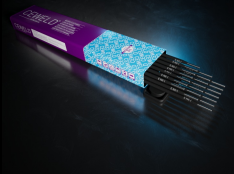




# CEWELD E Ni(-)

TYPE	Speciaal beklede elektrode voor het lassen van gietijzer met een kerndraad van zuiver nikkel.												
TOEPASSINGEN	Verbinden en bekleden van grijs en smeedbaar gietijzer, ook geschikt voor verbindinglassen tussen staal, koper en koperlegeringen, vooral voor onderhoud en reparatie.												
EIGENSCHAPPEN	Uitstekende laseigenschappen met een gemakkelijk controleerbare stroom maakt spatvrij lassen met zeer lage stroom mogelijk. Door de zeer lage warmte-inbreng en de unieke samenstelling van CEWELD E Ni(-) blijft de overgangszone goed bewerkbaar en is daarom zeer geschikt om te gebruiken als eerste laag bij meerlaags lassen. Het lasmetaal zal geen randinkarteling vertonen! Voorverwarmen wordt normaal gesproken gedaan om de koelsnelheid te vertragen, in het geval dat je de koelsnelheid niet onder controle hebt is het beter om het werkstuk tijdens het lassen op een lage temperatuur te houden en direct na het lassen te hameren.												
CLASSIFICATIE	AWS A 5.15: E Ni-Cl EN ISO 1071: E C Ni-Cl-1												
GESCHIKT VOOR	<b>Grey Cast Iron, EN 1561:</b> EN-GjL-150, EN-GjL-200, EN-GjL-250, EN-GjL-300, EN-GjL-350, GG-15, GG-20, GG-25, GG-30, GG-35, GG-40, <b>EN 1563:</b> EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18, EN-GJS-450-10, EN-GJS-500-7, EN-GJS-600-3, EN-GJS-700-2 G GG-40, G GG-45, G GG-50, G GG-60, G GG-70, G GG-80  <b>Malleable cast iron:</b> EN GJMB 350 - ENGJMB 650												
GOEDKEURINGEN	CE												
LASPOSITIES													
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Ni</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.2</td> <td>1.5</td> <td>Rem.</td> <td>2</td> <td>1.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu	0.1	0.2	1.5	Rem.	2	1.5
C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu								
0.1	0.2	1.5	Rem.	2	1.5								
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>&gt;262</td> <td>&gt;276</td> <td>&gt;3</td> <td>160 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	>262	>276	>3	160 HB		
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness									
As Welded	>262	>276	>3	160 HB									
HERDROGEN	140°C / 2 hr												
GAS ACC. EN ISO 14175													



# CEWELD E Ni(-)

E NI(-) 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420558

E NI(-) 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420565

E NI(-) 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420596