
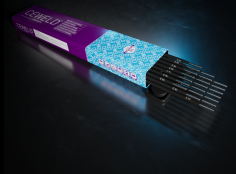




# CEWELD E Ni

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 Ni blijft de overgangszone goed bewerkbaar en is daarom zeer geschikt om te gebruiken als eerste laag bij meerlaags lassen. Het lasmetaal vertoont geen randinkarteling! Voorverwarmen wordt normaal gedaan om de koelsnelheid te vertragen, als 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 af te hameren.											
CLASSIFICATIE	AWS EN ISO	A 5.15: E Ni-CI 1071: E C Ni-CI-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 style="width: 25%;">C</th> <th style="width: 25%;">Si</th> <th style="width: 25%;">Mn</th> <th style="width: 25%;">Ni</th> <th style="width: 25%;">Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.2</td> <td>1.5</td> <td>Rem.</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Ni	Fe	0.1	0.2	1.5	Rem.	2	
C	Si	Mn	Ni	Fe								
0.1	0.2	1.5	Rem.	2								
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Heat Treatment</th> <th style="width: 25%;">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th style="width: 25%;">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th style="width: 25%;">A<sub>5</sub> (%)</th> <th style="width: 25%;">Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>&gt;262</td> <td>300</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	300	>3	160 HB	
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness								
As Welded	>262	300	>3	160 HB								
HERDROGEN	140°C / 2 hr											
GAS ACC. EN ISO 14175												



# CEWELD E Ni

E NI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420589

E NI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420572