

Basisch- graphitisch

WE NiFe



World Wide Welding

EN ISO 1071 :	E C Ni Fe-CI3	AWS A 5.15 :	E NiFe-CI	DIN 8573 :	E NiFe-1 BG 11
---------------	---------------	--------------	-----------	------------	----------------

ANWENDUNG : Nickel-Eisenelektrode zum Kalt-Schweißen von Grauguss mit lamellarer und globulärer Graphitstruktur und Temperguss, auch geeignet für Verbindungen von Gusseisen (GGL- und GGG Sorten) mit unlegierten Stahlwerkstoffen. Die Legierung des Schweißgutes ergibt sich in Wesentlichen aus dem Kerndraht 60% Ni und 40% Fe. Das Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar und zeichnet sich durch hohe Rissicherheit aus. Es ist dem Grundwerkstoff sehr farbähnlich und korrodiert auch später als dieser. Die weich schweißende Elektrode weist gute Benetzungseigenschaften auf.

SCHWEIßGUTRICHTANALYSE :

C %	Ni %	Fe %
1,3	Basis	40,00

GÜTEWERTE DES REINEN SCHWEIßGUTES :

Zugfestigkeit	Härte
N/mm ²	HB
min. 450	160

SCHWEIßANLEITUNG :

Rücktrocknung: 100 – 150⁰ C/1h (bei Bedarf)

Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gushaut des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte auf eine möglichst geringe Wärmeeintragung geachtet werden. Außerdem sollte die Breite der Raupen höchstens das Zweifache den Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das Zehnfache. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort gründlich zu hämmern und Spannungen abzubauen. Grundsätzlich sollte die WE NiFe am Pluspol verschweißt werden, besonders bei empfindlichen Gussstücken, um den Wärmeeintrag möglichst gering zu halten.

STROMSTÄRKE UND ABPACKUNG :

Durchmesser	Länge	STROMSTÄRKE	Kg/paket
mm	mm	A	Kg
2,5	300	50 - 70	1,00/2,00
3,25	300	70 - 90	1,00/2,00

SCHWEIßPOSITIONEN :

