Schweißelektrode VDB NiFE 60/40

AWS:	E NiFe-CI
EN ISO 1071:	E C NiFe 1 1
DIN 8573:	E NiFe-1-BG 23

Beschreibung:
Spezialumhüllte Schweißelektroden mit einem Nickel-Eisen Kerndraht für die bearbeitbare Gusseisenkaltschweißung zur Reparatur und Instandhaltung von Grau- ,Temper- und Sphäroguss. Die Legierung des Schweißgutes ergibt sich im Wesentlichen aus dem Kerndraht 60% Ni und 40% Fe. Die Schweißnaht sowie das Schweißgut lassen sich gut bearbeiten und zeichnen sich durch eine hohe Risssicherheit aus. Unsere VDB NiFe 60/40 Elektrode ist bei Gleichstrom (+Pol) oder Wechselstrom verschweißbar. Die Schweißeigenschaften dieser Elektrode sind ausgezeichnet. Der entwickelte Kohlenstoff scheidet sich graphitisch im Schweißgut aus. Die Stabelektroden lassen sich nicht fallend verschweißen.

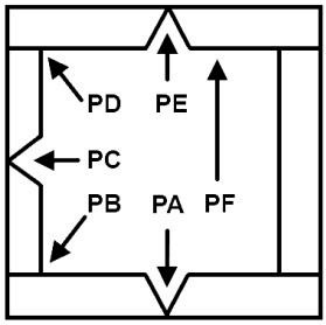
Härte (HB): 200

Grundwerkstoffe:
EN 1561: EN-GJL-100 (GG10) bis EN-GJL-350 (GG35) **EN1562**: EN-GJMB-350 (GTS 35) bis EN-GJMB-550 (GTS 55) EN- GJMW-350 (GTW 35) bis EN- GJMW-550 (GTW55) **EN1563**: ENGJS-400 (GGG 40) bis EN-GJS-700 (GGG 70)

Stromeignung: =+| ~

Analyse	C:	Ni:	Fe:
Richtwerte	<1,5%	>51%	Rest

Gütewerte des reinen Schweißgutes		
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm²]	ca. 340
Zugfestigkeit Rm	[N/mm²]	ca. 490
Bruchdehnung A5	[%]	ca. 12
Härte Brinell	[HB]	ca. 200



Durchmesser Länge	2,5 mm 300 mm	3,2 mm 350 mm	4,0 mm 350 mm
Stück / Kg	ca. 59 Stk.	ca. 29 Stk.	ca. 18 Stk.
Strom (A)	50 – 80	90 – 120	110 – 150

Sämtliche o.g. Angaben dienen der unverbindlichen Information.