



CEWELD NiFe 60-40

TYPE Massivdraht auf Nickelbasis für Gusseisen und das Schweißen unterschiedlicher Werkstoffe. (NiFe-Cl, NiFe-1)

ANWENDUNGEN CEWELD® NiFe 60-40 eignet sich sehr gut für das Schweißen von Mischverbindungen, beispielsweise aus Gusseisen, hochlegierten, rostfreien und hitzebeständigen Stählen sowie Baustählen. Auch für dickwandige Werkstücke und Stähle mit geringem C-Gehalt ist er bestens geeignet. Beispiele hierfür sind Gehäuse für Pumpen und Ventile, Rahmen sowie Bearbeitungsfehler an Gussteilen, Brechern und Getriebegehäusen.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® NiFe 60-40 (ca. 60 % Nickel, ca. 40 % Eisen) ist ein Schweißzusatzwerkstoff auf Nickel-Eisen-Basis. Er verfügt über eine ausgezeichnete Schweißbarkeit, extreme Rissbeständigkeit und duktiles Schweißgut. Die Farbe der Schweißmetalllegierung ähnelt der des Grundmaterials und beide korrodieren auf die gleiche Weise. Der Werkstoff verfügt über gute Schweiß- und Benetzungseigenschaften sowie eine hohe Beständigkeit gegen Porosität. Er eignet sich sehr gut für das Schweißen mit Robotern oder automatisierten Verfahren.

KLASSIFIKATION AWS A 5.15: ER NiFe-Cl
EN ISO 1071: SC NiFe-1
W.Nr. 2.4560

GEEIGNET FÜR GG, GGG Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc.
Lamellar grey cast irons EN-GJL-100 to EN-GJL-350
Malleable cast irons EN-GJMB-350-10 to 650-2
Nodular cast irons EN-GJS-400-15 to EN-GJS-800-2
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
X120Mn12, 1.3401

ZULASSUNGEN CE, DB: (62.206.01)

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe	Cu	Al
0.05	0.15	0.8	0.001	0.001	58	Rem.	0.03	0.07

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	350	450	16	185 HB

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 I1, M11, M12



CEWELD NiFe 60-40

NIFE 60-40 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420725
Drum	250	8720663420749

NIFE 60-40 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420732