
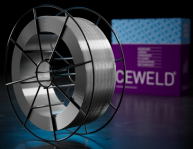


CEWELD NiFe 60-40

TYPE	Massivdraht auf Nickelbasis für Gusseisen und das Schweißen unterschiedlicher Werkstoffe. (NiFe-CI, 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	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.15: ER NiFe-CI</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>1071: SC NiFe-1</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4560</td> </tr> </table>	AWS	A 5.15: ER NiFe-CI	EN ISO	1071: SC NiFe-1	W.Nr.	2.4560												
AWS	A 5.15: ER NiFe-CI																		
EN ISO	1071: SC NiFe-1																		
W.Nr.	2.4560																		
GEEIGNET FÜR	<p>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, S355</p>																		
ZULASSUNGEN	CE, DB: (62.206.01)																		
SCHWEISSPOSITIONEN																			
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Al</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>0.15</td> <td>0.8</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>58</td> <td>Rem.</td> <td>0.03</td> <td>0.07</td> </tr> </tbody> </table>	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
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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>200</td> <td>400</td> <td>16</td> <td>185 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	200	400	16	185 HB								
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness															
As Welded	200	400	16	185 HB															
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, M11, M12, M13																		



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