




CEWELD E NiFe 2

TYPE	Spezielle „bimetall“-umhüllte Elektrode zum Schweißen von Gusseisen mit hoher Zugfestigkeit.(E NiFe)										
ANWENDUNGEN	CEWELD® E NiFe 2 ist für das Schweißen von Grau- und Temperguss geeignet, ebenso für Gusseisen mit Kugelgraphit. Verwenden Sie diesen Typ, wenn eine hohe Zugfestigkeit erforderlich ist oder wegen seiner nicht überhitzenden Beschichtung. Auch zum Verbinden von Stahl mit Gusseisen geeignet! Für industriezeirge wie: Energieerzeugungsindustrie, Auftragschweißen und Reparaturen, Bauwesen und Maschinenbau, Metallurgie (Stahlwerke), Bergbau, Landwirtschaft, Leichtbau..										
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E NiFe 2 bietet im Vergleich zu anderen „FeNi“-Typen einige Vorteile aufgrund von Verbesserungen, wie z.B.: schweißbar mit sehr hohem Strom. Der Beschichtungsaufbau ist nicht überhitzungsgefährdet und erzeugt einen starken Lichtbogen auch bei geringen Stromstärken. Falls Sie die Abkühlungsgeschwindigkeit nicht kontrollieren können, ist es besser, das Werkstück während des Schweißens auf einer niedrigen Temperatur zu halten und sofort nach dem Schweißen zu hämmern.										
KLASSIFIKATION	AWS A 5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI										
GEEIGNET FÜR	Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc. 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										
ZULASSUNGEN	CE										
SCHWEISSPOSITIONEN											
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">C</th> <th style="width: 20%;">Si</th> <th style="width: 20%;">Mn</th> <th style="width: 20%;">Ni</th> <th style="width: 20%;">Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.5</td> <td>1.5</td> <td>1</td> <td>55</td> <td>Rem.</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Ni	Fe	1.5	1.5	1	55	Rem.
C	Si	Mn	Ni	Fe							
1.5	1.5	1	55	Rem.							
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Heat Treatment</th> <th style="width: 20%;">R_{p0,2} (MPa)</th> <th style="width: 20%;">R_m (MPa)</th> <th style="width: 20%;">A₅ (%)</th> <th style="width: 20%;">Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>>296</td> <td>400</td> <td>>6</td> <td>200 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	>296	400	>6	200 HB
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness							
As Welded	>296	400	>6	200 HB							
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 2 hr										
GAS ACC. EN ISO 14175											