
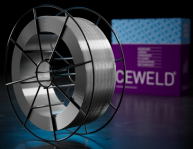


# CEWELD NiFe 60-40

TYPE	Massieve lasdraad voor het lassen gietijzer en ongelijksoortige verbindingen.																		
TOEPASSINGEN	Gietijzerreparaties, herbouwen van assen, wielen, kritieke verbindingen tussen staal en gietijzer enz.																		
EIGENSCHAPPEN	CEWELD NiFe 60-40 is een massieve lasdraad op basis van nikkel-ijzer voor verbindinglassen van en bekledingen op gietijzer. Ook zeer geschikt voor ongelijksoortig lassen tussen gietijzer en hooggelegeerde roestvaste en hittebestendige staalsoorten of ongelegeerd laagkoolstofstaal. Uitstekende lasbaarheid met extreme scheurvastheid en een lasnaad met een hoge elasticiteit. Goede las- en aanvloeiingseigenschappen en hoge weerstand tegen poreusheid. Zeer geschikt voor het lassen met robot of geautomatiseerde processen.																		
CLASSIFICATIE	AWS A 5.15: ER NiFe-CI EN ISO 1071: SC NiFe-1 W.Nr. 2.4560																		
GESCHIKT VOOR	<b>GG, GGG Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc.</b> <b>Lamellar grey cast irons</b> EN-GJL-100 to EN-GJL-350 <b>Malleable cast irons</b> EN-GJMB-350-10 to 650-2 <b>Nodular cast irons</b> EN-GJS-400-15 to EN-GJS-800-2 <b>EN 1561:</b> 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 <b>EN 1562:</b> EN-GJMB-350, EN-GJMB-550, EN- GJMW-350, EN- GJMW-550, GTS 35, GTS 55, GTW 35, GTW 55 <b>EN1563:</b> 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 <b>X120Mn12, 1.3401, S355</b>																		
GOEDKEURINGEN	CE, DB: (62.206.01)																		
LASPOSITIES																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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 WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</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 <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	200	400	16	185 HB								
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness															
As Welded	200	400	16	185 HB															
HERDROGEN	Not required																		
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