




# CEWELD E NiFe 60/40 K

| TYPE  | Spezielle umhüllte Elektrode mit kupferumhülltem Kerndraht zum Schweißen von Gusseisen mit hoher Zugfestigkeit.   |                      |                         |                      |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
|---|---|----------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|-----------|-----|-----|-----|--------|------|-----|
| ANWENDUNGEN                                 | CEWELD® E NiFe 60/40 K eignet sich zum Schweißen von Grau- und Temperguss, ebenso für Sphäroguss. Verwenden Sie diesen Typ, wenn eine hohe Zugfestigkeit erforderlich ist und durch die spezielle Beschichtung auch in schwierigen Schweißpositionen geschweißt werden kann. Außergewöhnliche Schweißeigenschaften. Hauptanwendung: Für Gießereifehler, Reparaturen von Motorblöcken, Rahmen von Werkzeugmaschinen, Getrieben, Reduzierstücke, Pumpengehäuse, Ventilgehäuse.    |                      |                         |                      |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
| EIGENSCHAFTEN                               | CEWELD® E NiFe 60/40 K ist eine Ferro-Nickel-Legierung (55%Ni - 45%Fe)<br>Wichtigster Vorteil dieser Elektrode: außergewöhnliche Beständigkeit gegen Überhitzung beim Schweißen und Außergewöhnliche Schweißeigenschaften   |                      |                         |                      |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
| KLASSIFIKATION                              | AWS A 5.15: E NiFe-CI<br>EN ISO 1071: E C NiFe-CI   |                      |                         |                      |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
| GEEIGNET FÜR                                | Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc.<br><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<br><b>EN 1562:</b> EN-GJMB-350, EN-GJMB-550 , EN- GJMW-350, EN- GJMW-550 , GTS 35, GTS 55, GTW 35, GTW 55<br><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 |                      |                         |                      |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
| ZULASSUNGEN                                 | CE  |                      |                         |                      |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
| SCHWEISSPOSITIONEN                          |    |                      |                         |                      |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD 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>Ni</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.1</td> <td>1.2</td> <td>1.1</td> <td>55</td> <td>Rem.</td> <td>0.6</td> </tr> </tbody> </table>  | C                    | Si                      | Mn                   | Ni                 | Fe       | Cu        | 1.1 | 1.2 | 1.1 | 55     | Rem. | 0.6 |
| C   | Si  | Mn                   | Ni                      | Fe                   | Cu                 |          |           |     |     |     |        |      |     |
| 1.1   | 1.2   | 1.1                  | 55                      | Rem.                 | 0.6                |          |           |     |     |     |        |      |     |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE                       | <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>350</td> <td>500</td> <td>10</td> <td>190 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 | 350 | 500 | 10  | 190 HB |      |     |
| Heat Treatment                              | R <sub>p0,2</sub> (MPa)   | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%)      | Hardness             |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
| As Welded                                   | 350   | 500                  | 10                      | 190 HB               |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
| RÜCKTROCKNUNG                               | 140°C / 1 hr  |                      |                         |                      |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |
| GAS ACC. EN ISO 14175                       |   |                      |                         |                      |                    |          |           |     |     |     |        |      |     |



# CEWELD E NiFe 60/40 K

E NIFE 60/40 K 3,2 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 3,4     | 8720663420794 |