
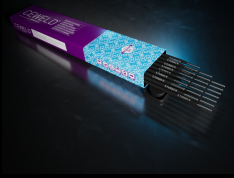




CEWELD E FeNi 60 N

TYPE	Speciaal beklede elektrode voor het lassen van gietijzer met hoge treksterkte.																
TOEPASSINGEN	CEWELD E FeNi 60 N is geschikt voor het lassen van grijs en smeedbaar gietijzer, eveneens geschikt voor SG ijzer. Gebruik dit type als een hoge treksterkte vereist is of vanwege zijn niet-geleidende bekleding om te lassen in moeilijke lasposities waar contact van de bekleding met het basismetaal onvermijdelijk is.																
EIGENSCHAPPEN	CEWELD E FeNi 60 N heeft een aantal voordelen ten opzichte van andere "FeNi" types door verbeteringen, zoals: lasbaar met zeer lage stroom, niet geleidende coating en een krachtige boog bij zeer lage ampères. Voorverwarmen wordt normaal gesproken gedaan om de afkoelsnelheid te vertragen, als je de afkoelsnelheid niet onder controle hebt is het beter om het werkstuk tijdens het lassen op een lage temperatuur te houden en direct na het lassen af te hameren.																
CLASSIFICATIE	AWS EN ISO	A 5.15: E NiFe-CI 1071: E C NiFe-1															
GESCHIKT VOOR	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																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
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>0.5</td> <td>0.1</td> <td>0.5</td> <td>55</td> <td>Rem.</td> <td>0.03</td> </tr> </tbody> </table>					C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu	0.5	0.1	0.5	55	Rem.	0.03
C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu												
0.5	0.1	0.5	55	Rem.	0.03												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>>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													
HERDROGEN	140°C / 2 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD E FeNi 60 N

E FENI 60 N 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,7	8720663420626

E FENI 60 N 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420633

E FENI 60 N 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663420640