



START Wir über uns DOWNLOADS PRODUKTE Normen der Schweißzusätze Werkstoffauswahl AKTUELL

English Kontakt Datenschutz

PRODUKTE » Nickel » NiFe

MT-NiFe

Drahtelektrode/Schweißstab aus Nickel-Eisen-Legierung zum artfremden MIG-Schweißen von Gusseisen mit Kugelgraphit.

Normbezeichnung

EN ISO 1071	G/W C NiFe-1
-------------	--------------

Wichtigste Anwendungsbereiche

Gusseisen mit Kugelgraphit, EN-GJL-100 (GG 10) bis EN-GJL-350 (GG 35)
EN GJS-400 (GGG 40) bis EN-GJS-700 (GGG 70)
Lunkerschweißungen und Auftragsschweißungen auf Gusseisen.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	350
Zugfestigkeit	R _m	MPa	450
Bruchdehnung	A ₅	[%]	16

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Ni	C	Cu	Mn	Si	Fe
55	0,03	0,4	0,7	0,1	Rest

Besondere Hinweise

Auftrags- und Verbindungsschweißen an Gusseisen und Mischverbindungen von Stahl an Gusseisen.
Gusseisen mit Kugelgraphit, weißer Temperguss, schwarzer Temperguss, Mischverbindungen Guss mit Stahl.

Zulassung MIG
Zulassung WIG

DB
-

Anwendbare Schutzgase MIG
Anwendbare Schutzgase WIG

M11, M12
I 1

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

Schweißpositionen nach EN ISO 6947 MIG PA, PB

Schweißpositionen nach EN ISO 6947 WIG PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung MIG = +

Stromart/Polung WIG = -