ZANDER S-NiFe 60/40

Alternativ lieferbar:

ZANDER SuperNiFe | ZANDER NiFe 60/40 | ZANDER W-NiFe 60/40

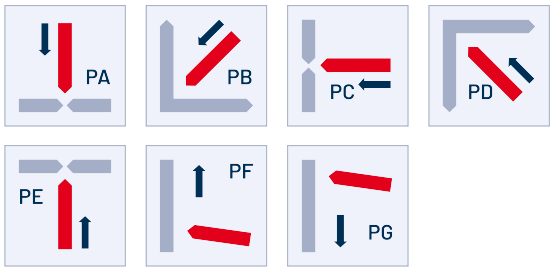
EN ISO 1071: **SC NiFe-1 M**

AWS A 5.15: **ER NiFe - CI**

RICHTANALYSE [%]

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe
0,03	**0,10**	**0,70**	**55,00**	**0,40**	**Rest**

SCHWEISSPOSITIONEN



EIGENSCHAFTEN:

(ohne Wärmebehandlung; Richtwerte bei RT)

Härte **200 [HB]**

ABMESSUNGEN

Ø [mm]
1,0
1,2

SCHUTZGAS (EN ISO 14175) M11, M12

STROMART =(+)

ANWENDUNGEN / MERKMALE:

NiFe Schweißdraht für artfremde MIG-Schweißungen von Gusseisen mit Kugelgraphit.

Die Schweißeigenschaften sind ausgezeichnet.

Die Nähte sind porenfrei.

Das Schweißgut ist gut bearbeitbar.

Geeignet für Lunkerschweißungen sowie Auftrag- und Verbindungsschweißungen von Gusseisen und Mischverbindungen von Stahl an Gusseisen.

EINSATZGEBIETE:

Geeignet für Grundwerkstoffe wie:

EN 1561: EN-GJL-100 (GG10) bis EN-GJL-350 (GG35).
EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35) bis EN-GJMB-550 (GTS 55),
EN-GJMW-350 (GTW 35) bis EN-GJMW-550 (GTW 55).
EN1563: EN-GJS-400 (GGG 40) bis EN-GJS-700 (GGG 70).

Geeignet für Kaltschweißung von:
Grau-, Temper- und Sphäroguss
(auch in der Reparatur und Instandhaltung).

capilla Schweißmaterialien GmbH behält sich eine Änderung der dargestellten Informationen und Werte durch stetige Weiterentwicklung des Produktes vor. Die Angaben über die mechanisch- und technologischen Eigenschaften, beziehen sich immer auf das reine Schweißgut. Tatsächlich geltende Werte im Zulassungsbereich sind den entsprechenden Zertifikaten (TÜV, DB) zu entnehmen. Die Freigabe der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf immer einer ausdrücklichen schriftlichen Vereinbarung. Die angegebene Revisionsnummer zeigt den Wissenstand zum Zeitpunkt an. Alle Angaben ohne Rechtswirkung.