



CEWELD E NiFe 60/40 K

TYPE Speciaal beklede elektrode met koperen beklede kerndraad voor het lassen van gietijzer met hoge treksterkte

TOEPASSINGEN CEWELD E NiFe 60/40 K is geschikt voor het lassen van grijs en smeedbaar gietijzer, eveneens geschikt voor SG ijzer. Gebruik dit type als een hoge treksterkte vereist is en dankzij de speciale bekleding om in moeilijke lasposities te lassen.

EIGENSCHAPPEN CEWELD E NiFe 60/40 K heeft een aantal voordelen ten opzichte van andere "FeNi" types door verbeteringen, zoals: lasbaar met zeer lage stroom, met koper beklede kerndraad 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	A 5.15: E NiFe-CI
EN ISO	1071: E C NiFe-CI
W.Nr.	~2.4560

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
(%)**

C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
1.1	1.2	1.1	55	Rem.	0.6

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	350	500	10	190 HB

HERDROGEN 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