



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

Gusseisen mit Kugelgraphit, EN-GJL-100 (GG 10) bis EN-GJL-350 (GG 35)

Anwendungsbereiche

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

DB

Zulassung WIG

-

Anwendbare Schutzgase MIG M11, M12

Anwendbare Schutzgase WIG 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

= -