



# CEWELD E NiFe 60/40 K

**TYPE** Spezielle umhüllte Elektrode mit kupferumhülltem Kerndraht zum Schweißen von Gusseisen mit hoher Zugfestigkeit.

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E NiFe 60/40 K eignet sich zum Schweißen von Grau- und Temperguss, ebenso für Sphäroguss. Verwenden Sie diesen Typ, wenn eine hohe Zugfestigkeit erforderlich ist und durch die spezielle Beschichtung auch in schwierigen Schweißpositionen geschweißt werden kann. Außergewöhnliche Schweißeigenschaften. Hauptanwendung: Für Gießereifehler, Reparaturen von Motorblöcken, Rahmen von Werkzeugmaschinen, Getrieben, Reduzierstücke, Pumpengehäuse, Ventilgehäuse.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E NiFe 60/40 K ist eine Ferro-Nickel-Legierung (55%Ni - 45%Fe) Wichtigster Vorteil dieser Elektrode: außergewöhnliche Beständigkeit gegen Überhitzung beim Schweißen und Außergewöhnliche Schweißeigenschaften

**KLASSIFIKATION** AWS A 5.15: E NiFe-CI  
EN ISO 1071: E C NiFe-CI

**GEEIGNET FÜR** 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

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

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

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	350	500	10	190 HB

**RÜCKTROCKNUNG** 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