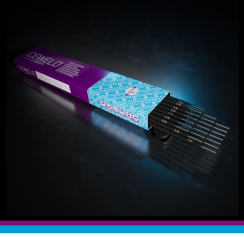


CEWELD E Ni

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Reinnickelkern-Elektrode mit Spezialbeschichtung zum Schweißen von Gusseisen.(E Ni)
ANWENDUNGEN	CEWELD®E Ni ist zum Verbinden und Plattieren von Grau- und Temperguss, auch geeignet zum Verbindungsschweißen zwischen Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, insbesondere für Wartung und Reparatur. Auch zum Verbinden mit Stahl, Kupfer und Monel. Einsatzbereiche sind: Energieerzeugungsindustrie, Auftragsschweißen und Reparaturen, Petrochemie und Chemie, Industrie
EIGENSCHAFTEN	CEWELD®E Ni zeigt hervorragende Schweißeigenschaften mit leicht kontrollierbarem Fließverhalten und ermöglicht spritzerfreies Schweißen mit sehr geringem Strom. Aufgrund der sehr geringen Wärmeeinbringung und der einzigartigen Zusammensetzung von Ni bleibt die Übergangszone gut bearbeitbar und eignet sich daher gut als erste Lage beim Mehrlagenschweißen. Das Schweißgut weist keine Bindefehler auf ! Vorwärmen wird empfohlen um die Abkühlgeschwindigkeit zu verlangsamen, falls Sie die Abkühlgeschwindigkeit nicht kontrollieren können, ist es besser, das Werkstück während des Schweißens auf einer niedrigen Temperatur zu halten und sofort nach dem Schweißen zu hämmern.
KLASSIFIKATION	AWS A 5.15: E Ni-Cl EN ISO 1071: E C Ni-Cl-1
GEEIGNET FÜR	**Grey Cast Iron, EN 1561:** EN-GjL-150, EN-GjL-200, EN-GjL-250, EN-GjL-300, EN-GjL-350, GG-15, GG-20, GG-25, GG-30, GG-35, GG-40, **EN 1563:** EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18, EN-GJS-450-10, EN-GJS-500-7, EN-GJS-600-3, EN-GJS-700-2 G GG-40, G GG-45, G GG-50, G GG-60, G GG-70, G GG-80 **Malleable cast iron:** EN GJMB 350 - ENGJMB 650
ZULASSUNGEN	CE
SCHWEISSPOSITIONEN	

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

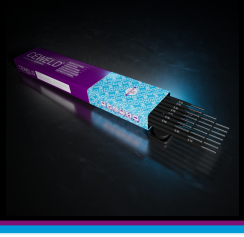
C	Si	Mn	Ni	Fe
0.1	0.2	1.5	Rem.	2

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	>262	300	>3	160 HB

RÜCKTROCKNUNG 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E Ni

E NI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420589

E NI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420572