
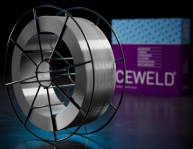


CEWELD NiFe 60-40

| TYPE | Massieve lasdraad voor het lassen gietijzer en ongelijksoortige verbindingen. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|----------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|-----------|------|-----|----|--------|------|-----|-------|-------|----|------|------|------|
| TOEPASSINGEN | Gietijzerreparaties, herbouwen van assen, wielen, kritieke verbindingen tussen staal en gietijzer enz. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EIGENSCHAPPEN | CEWELD NiFe 60-40 is een massieve lasdraad op basis van nikkel-ijzer voor verbindinglassen van en bekledingen op gietijzer. Ook zeer geschikt voor ongelijksoortig lassen tussen gietijzer en hooggelegeerde roestvaste en hittebestendige staalsoorten of ongelegeerd laagkoolstofstaal. Uitstekende lasbaarheid met extreme scheurvastheid en een lasnaad met een hoge elasticiteit. Goede las- en aanvloeiingseigenschappen en hoge weerstand tegen poreusheid. Zeer geschikt voor het lassen met robot of geautomatiseerde processen. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CLASSIFICATIE | AWS A 5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: SC NiFe-1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GESCHIKT VOOR | Grey cast iron, malleable, nodular : NF A 32-101 : FGL 150, 200, 250, 300, 350, 400. NF A 32-201 : FGS 370-17, 400-12, 500-7, 600-3, 700-2. NF A 32-702 : MN 350-10, 380-18, 450-6, 350-4, 650-3. DIN 1691 : CG-14, 18, 25, 30. DIN 1693 : GGG-40, 50, 60, 70. DIN 1692 : GTS-35, 45, 55, 65, 70, X120Mn12, 1.3401 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GOEDKEURINGEN | CE, DB: (62.206.01) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| LASPOSITIES |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%) | <table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Al</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>0.15</td> <td>0.8</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>58</td> <td>Rem.</td> <td>0.03</td> <td>0.07</td> </tr> </tbody> </table> | C | Si | Mn | P | S | Ni | Fe | Cu | Al | 0.05 | 0.15 | 0.8 | 0.001 | 0.001 | 58 | Rem. | 0.03 | 0.07 |
| C | Si | Mn | P | S | Ni | Fe | Cu | Al | | | | | | | | | | | |
| 0.05 | 0.15 | 0.8 | 0.001 | 0.001 | 58 | Rem. | 0.03 | 0.07 | | | | | | | | | | | |
| MECHANISCHE WAARDEN | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{p0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>350</td> <td>450</td> <td>16</td> <td>185 HB</td> </tr> </tbody> </table> | Heat Treatment | R _{p0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | As Welded | 350 | 450 | 16 | 185 HB | | | | | | | | |
| Heat Treatment | R _{p0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | | | | | | | | | | | | | | | |
| As Welded | 350 | 450 | 16 | 185 HB | | | | | | | | | | | | | | | |
| HERDROGEN | Not required | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | I1, M11, M12 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



CEWELD NiFe 60-40

NIFE 60-40 1,0MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300 | 15 | 8720663420725 |
| Drum | 250 | 8720663420749 |

NIFE 60-40 1,2MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300 | 15 | 8720663420732 |