



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 EN ISO W.Nr.	A 5.15: E NiFe-Cl 1071: E C NiFe-Cl ~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)	A5 (%)	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