

Normbezeichnung	DIN 8573	E NiFe-1 – BG 11
	AWS A 5.15	E NiFe -Cl

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBO NiFe 55 ist eine Hochleistungselektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung und 160 % Ausbringung für die Kaltschweißung aller Graugussarten, besonders für großflächige Auftragungen und für die Lunkerfüllung.
Die Legierung besitzt eine ausgezeichnete Rissicherheit und hohe Festigkeit.

Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff

Schweißhinweise Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gushaut des Grundmaterials zu befreien.
Bei der Schweißung von Gusseisen sollte man auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung achten und kleine Stromstärken wählen.
Bei Bedarf ist eine Vorwärmung auf 300° C und langsames Abkühlen zu empfehlen.
Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort zu hämmern um Spannungen abzubauen.
Grundsätzlich sollte am Gleichstrom Pluspol verschweißt werden, besonders bei empfindlichen Gussstücken um die Wärmeeinbringung möglichst gering zu halten.
Schweißungen am Minuspol oder an Wechselstrom sind möglich, aber nur bedingt zu empfehlen

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Ni	Fe
	1	1	1	46-50	Rest

Stromeignung = + / - , ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB,

Rücktrocknung 1 h, 120 °C +/- 10 °C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 80				5,0	20,0
3,2 x 350	70 - 100				5,0	20,0
4,0 x 350	95 - 130				5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 160				6,0	24,0

Rev. 001