

Normbezeichnung

DIN 8555	MF NIFE-2
----------	-----------

Eigenschaften Diese Ni-, Fe-legierte Fülldrahtelektrode (60% Ni) ergibt ein nickelreiches Schweißgut mit ausgeschiedenem Kugelgraphit. Die Legierung lässt sich rissicher verarbeiten und eignet sich zum Verbinden von Gusseisen mit Kugelgraphit, Temperguß sowie lamellarem Grauguss und zum Verbinden von Gusseisen mit Stahl. Bei Gusseisen sollte in kurzen Raupen geschweißt werden. Das Schweißgut ist auch an den Übergangszonen noch bearbeitbar

Anwendungen Verbindungs- und Reparaturschweißungen an GGG, Schleuderguss, Temperguss, u.s.w..

Betriebstemperatur

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HB
500	350	10	ca. 180

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
1	< 1	4,0	Rest	40,0	+

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
1,2	3/64			
1,6	1/16	18 – 27	100 - 260	G
2,0	5/64	19 – 28	120 - 320	G
2,4	3/32	19 – 29	160 - 380	G
2,8	7/64	20 - 30	180 - 400	G

Lieferform

G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg
Rev. 000