

AX-FeNi

Normen / Standards

EN ISO 1071:	S C NiFe-1
--------------	------------

Eigenschaften

Der Nickel-Eisen Schweißstab/ Drahtelektrode für das Verbindungs- und Auftragsschweißen an Grauguss-Sorten mit lamellarem und Kugelgraphit, wie die Lunkerbeseitigung an Gussteilen, das Reparaturschweißen von Motorblöcken, Werkzeugmaschinenrahmen, Getrieben, Reduzierstücken, Pumpenkörpern, Gussteilen und Ventilkörpern. Das Schweißgut (55 % Ni) ist homogen und hochrissbeständig. Ebenfalls für Mischverbindungen mit un- und hochlegiertem Stahl, Kupfer- und Nickellegierungen geeignet.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Ferritisches und austenitisches Gusseisen mit Kugelgraphit sowie Mischverbindungen mit Stahl, Kupfer- und Nickellegierungen.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ni	Fe
0,02	0,1	0,8	Basis	42

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

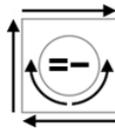
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	>300
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	>500
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	>25
Härte	[HB]	200

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

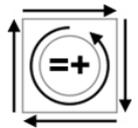
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+30%He+0,5%CO₂)
Ar+28%He+2%H₂+0,05%CO₂



Der Schweißbereich muss metallisch blank sein. Die Aufmischung sollte so gering wie möglich gehalten werden.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2

Weitere Abmessungen auf Anfrage