

Magmaweld ENi 416 (NiFe)

Normen / Standards

EN ISO 1071:	E C NiFe-CI 3
AWS A5.15:	ENiFe-CI

Eigenschaften

Stabelektrode mit einem Nickel-Eisen-Kernstab zum Kaltschweißen von Gusseisen. Das Schweißgut zeichnet sich durch einen niedrigen Wärmeausdehnungskoeffizienten und damit durch eine geringe Schrumpfung aus. Höhere Festigkeitseigenschaften als reines Nickel-Schweißgut und daher vorzugsweise zum Schweißen von Sphäroguss, weißem und schwarzem Temperguss sowie austenitischem Sphäroguss oder zum Verbinden dieser Werkstoffe mit Bauteilen aus Stahl, Kupfer oder Nickelbasiswerkstoffen eingesetzt. Das Schweißgut ist maschinell bearbeitbar. Die Elektrode zeichnet sich durch leichtes Zünd- und Wiederzündverhalten, stabilen Lichtbogen und feinschuppige Schweißnahtoberfläche aus.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

GGG 40.3 - GGG 70, GTS 35-10 - GTS 70-02, GTW 35-04 - GTW S 38-12.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Ni	Al	Fe
0,45	1,60	0,65	52,0	0,80	44,5

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte	[HB]	210
-------	------	-----

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 150°C / 1h, falls erforderlich



Vorwärm- und Zwischenlagertemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff. Schweißen kurzer Schweißraupen, etwa 30 bis 50 mm lang. Zur Verringerung der Schweißspannungen die Schweißnähte vor dem Abkühlen leicht abklopfen.

Zulassungen

-

Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	300	50 – 80	112	1,75	10	17,5	Vac box
3,2	300	80 – 110	65	1,75	10	17,5	Vac box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.