



Elgaloy Cast - NiFe

Normzeichen

AWS A5.15

EN-ISO 1071

E NiFe - C 1

E C NiFe-1 3

Anwendung / Merkmale

Nickel-Eisen-Stabelektrode zum Reparaturschweißen von Sphäroguss und Temperguss sowie zum Verbindungsschweißen artfremder Werkstoffe mit höheren Festigkeiten, z.B. Stahl. Stärkere Profile oder Werkstücke sollten auf etwa 150°C vorgewärmt werden. Hohe Wärmeeinbringung vermeiden, Strichraupentechnik anwenden, kurze Ausziehlängen.

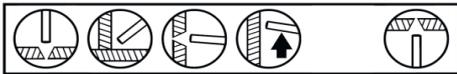
Werkstoffe:

GGG-40.3 bis GGG-70 ; GTS-35-10 bis GTS-70-02 ; GTW-35-04 bis GTW-S-38-12 ; weitere Gussarten auf Anfrage

Umhüllungstyp:

Spezialumhüllung

Schweißposition:



Schweißstrom:

DC + , AC

Schweißguteigenschaften

Schweißgutanalyse, Gew. %

C	Ni	Fe
1.0	54.0	rest

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % : 320 - 360 N/mm²

Zugfestigkeit, Rm : 400 - 450 N/mm²

Dehnung, A5 : 8%

Härte :

180 - 200 HV

Korrosionseigenschaften :

Gute Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion.



