

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-NiFe 60/40

Fülldrahtelektrode

Normzeichen

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

Anwendungsbereich
Eigenschaften Diese Ni-, Fe-legierte Fülldrahtelektrode (60 % Ni) ergibt ein nickelreiches Schweißgut mit ausgedehntem 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.

Anwendungsbeispiele Verbindungs- und Reparaturschweißungen an GGG, Schleuderguss, Temperguss, usw.

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

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at