

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO NiFe 31

Schweißelektrode für die Gusseisenkaltschweißung

Normzeichen	DIN 8573	E NiFe-1 – BG 11
	AWS A 5.15	ENiFe-CI

Zulassungen DVS Richtlinie 1502, T1

Anwendungsbereich
Eigenschaften MAIER EUTECTO NiFe 31 ist eine Elektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung und einem Bimetall-Kerndraht für die Kaltschweißung aller Graugussarten, auch in Verbindung mit Stahl. Insbesondere aber für die Schweißung von Sphäroguss. Die Legierung des Schweißgutes ist dem Grundwerkstoff sehr farbähnlich und korrodiert später auch wie dieser. Die Legierung besitzt eine ausgezeichnete Rissicherheit und hohe Festigkeit. Die Schweißnaht ist selbst an den Übergangszonen noch bearbeitbar.

Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff

Schweißhinweise Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gusschale des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte man auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung achten und kleine Stromstärken wählen. Die Breite der Raupen darf höchstens das zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das zehnfache. Bei Bedarf ist eine Vorwärmung auf 300° C und langsames Abkühlen zu empfehlen. Bevorzugt wird an Gleichstrom Minuspol verschweißt, wobei ein guter Einbrand erreicht wird. Durch das Schweißen an Wechselstrom erreicht man höchste Rissicherheit.
Besonderer Hinweis: Der Bimetall-Kerndraht bringt ausgezeichnete Strombelastbarkeit und Abschmelzleistung mit sich und erlaubt ein Abschmelzen der Elektrode in voller Länge.

Mech. Eigenschaften
des reinen Schweißgutes
(Richtwerte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HB
500	350	10	ca. 190

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1,1	1,2	0,75	54	42

Stromart
Stromstärke [A]

= + / -, ~ 50 V			
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60 - 80	70 - 100	95 - 130	140 - 160

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Rücktrocknung 1 h, 120° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Nettogewichte
Stückzahlen
(Richtwerte)

Ø	mm	2,5	3,2	4,0	5,0
Länge	mm	300	350	350	450
Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0	6,0
Stk./Paket	Stk.	314	160	105	63
Gewicht/Karton	kg	20,0	20,0	20,0	24,0

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