

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO NiFe 55

Schweißelektrode für die Gusseisenkaltschweißung

| | | | | | | |
|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|----------|-----------|------|-----|
| Normzeichen | DIN 8573 | E NiFe-1 – BG 11 | | | | |
| | AWS A 5.15 | E NiFe-CI | | | | |
| Anwendungsbereich Eigenschaften | MAIER EUTECTO NiFe 55 ist eine Hochleistungselektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung und 160 % Ausbringung für die Kaltschweißung aller Graugussarten, besonders für großflächige Auftragungen und für die Lunkerfüllung. Die Legierung besitzt eine ausgezeichnete Risssicherheit und hohe Festigkeit. | | | | | |
| 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. Bei Bedarf ist eine Vorwärmung auf 300° C und langsames Abkühlen zu empfehlen. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort zu hämmern um Spannungen abzubauen. Grundsätzlich sollte am Gleichstrom Pluspol verschweißt werden, besonders bei empfindlichen Gussstücken um die Wärmeeinbringung möglichst gering zu halten. Schweißungen am Minuspol oder an Wechselstrom sind möglich, aber nur bedingt zu empfehlen. | | | | | |
| Schweißgutanalyse % (Richtwert) | C | Si | Mn | Ni | Fe | |
| | 1 | 1 | 1 | 46-50 | Rest | |
| 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 | | | | | |
| Rücktrocknung | 1 h, 120° C + / - 10° C (bei Bedarf) | | | | | |
| Nettogewichte Stückzahlen (Richtwerte) | Ø | mm | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 |
| | Länge | mm | 350 | 350 | 350 | 450 |
| | Gewicht/Paket | kg | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 6,0 |

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