MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO NiFe 60/40 K

Schweißelektrode für die Gusseisenkaltschweißung

Normzeichen

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

Anwendungsbereich
Eigenschaften

MAIER EUTECTO NiFe 60/40 K ist eine Elektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung und einem verkupferten Kerndraht für die Kaltschweißung aller Graugussarten, auch in Verbindung mit Stahl.

Insbesondere aber für die Schweißung von Sphäroguss.

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.

Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort zu hämmern um Spannungen abzubauen.

Bevorzugt wird am Minuspol verschweißt, wobei ein guter Einbrand erreicht wird.

Durch das Schweißen an Wechselstrom erreicht man höchste Rissicherheit. Der ständige Wechsel der Polarität fördert die Anbindung an kritische Gussteile durch eine flach anfließende Naht.

Besonderer Hinweis: Der verkupferte Kerndraht gestattet eine gute Strombelastbarkeit und höhere Abschmelzleistung.

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	Cu
1,1	1,2	1	54	43	0,6

Stromart

= + / -, ~ 50 V

Stromstärke [A]

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

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