

CARBOCAST NiFe

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS), schwarzen Temperguss (GJMB), weißen Temperguss (GJMW), austenitisches Gusseisen, Mischverbindungen mit Stahl.
- Wenig Wärme einbringen, kurze Raupen (ca. 10 bis 30 mm) schweißen, abhämmern.
- Schweißgut spanend bearbeitbar.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Gusseisen
- Instandhaltung
- Reparatur

KLASSIFIZIERUNG

EN ISO 1071-A S NiFe1

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)
 M12 Mischgas Ar+ >0,5-5% CO₂
 M13 Mischgas Ar+ >0,5-3% O₂

ZULASSUNGEN

DB	CE
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Al
0.9	0.8	0.7	55	1.0	42	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C	Härte (HB)	
Typische Werte	M12	AW	≥290	≥400	≥20	≥80	150-200

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (BS300)	15.0	W000283707
	FASS	250.0	W000400785

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen