

# 55NiFe

## EIGENSCHAFTEN

- Massivdrahtelektrode für das MIG/MAG-Schweißen von Gusseisen

## KLASSIFIZIERUNG

EN ISO 1071-A S C NiFe-1

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)  
 M13 Ar+ 2% O<sub>2</sub>  
 M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
 C1 Aktivgas 100% CO<sub>2</sub>

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Fe	Cu	Co
Min.						52.0	Rest.		
Max.	0.15	1.0	0.5	0.02	0.03	60.0	Rest.	0.5	2.0
Typische Werte	0.05	0.7	0.2	<0.01	<0.01	58	40	0.01	0.05

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Typische Werte im unbehandelten Zustand		MIG/MAG (Ar-5%CO <sub>2</sub> )
Zugfestigkeit	(MPa)	400
0,2% Dehngrenze	(MPa)	230
Dehnung (%)		24
Härte	(HV)	150

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S300)	15.0	M55NIFE-12

## 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen