



CEWELD AA NiFe 60-40

TYPE	Nikkel-Ferro type gevulde draad ontwikkeld voor het lassen van gietijzer met uitstekende lasbaarheid (Type NiFe-1, NiFe-Cl).								
TOEPASSINGEN	De neersmelt van CEWELD® AA NiFe 60/40 bevat ongeveer 60% Ni en 40% Fe. Het is bewerkbaar. Wordt gebruikt voor het verbinden en repareren van bijna alle soorten gietijzer. Lasdraad voor GG, GGG verbindings- en puntlassen. Lassen van sterk ingesnoerde of dikwandige stukken. Behuizingen voor pompen en kleppen, frames, bewerkingsfouten op gietstukken, brekers, tandwielkasten enz.								
EIGENSCHAPPEN	CEWELD ® AA NiFe 60/40 is een hooggelegeerde nikkel- en ijzerhoudende gevulde draad voor koud lassen van alle soorten grijs gietijzer, ook in combinatie met staal. In het bijzonder echter voor het lassen van nodulair gietijzer. De legering van het lasmetaal lijkt qua kleur sterk op het basismateriaal en corrodeert later net zo. De legering heeft een uitstekende scheurvastheid en hoge sterkte en is ook geschikt voor meerlaags lassen. De lasnaad kan zelfs worden bewerkt op de overgangszones.								
CLASSIFICATIE	AWS EN ISO W.Nr.		A 5.15: E NiFe-Cl 1071: T-NiFe-2 ~2.4560						
GESCHIKT VOOR	GG, GGG Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc. Lamellar grey cast irons EN-GJL-100 to EN-GJL-350 Malleable cast irons EN-GJMB-350-10 to 650-2 Nodular cast irons EN-GJS-400-15 to EN-GJS-800-2 EN 1561: EN-GJL-100, EN-GJL-150, EN-GJL-200, EN-GJL-250, EN-GJL-300, EN-GJL-350, GG10, GG15; GG20, GG25; GG30; GG35; GG40 EN 1562: EN-GJMB-350, EN-GJMB-550 , EN- GJMW-350, EN- GJMW-550 , GTS 35, GTS 55, GTW 35, GTW 55 EN1563: EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18, EN-GJS-450-10, EN-GJS-500-7, EN-GJS-600-3, EN-GJS-700-2. GGG40, GGG45, GGG50, GGG60; GGG70, GGG80								
GOEDKEURINGEN									
LASPOSITIES	  								
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe	Cu	Al
	0.6	0.8	4	0.02	0.02	58	Rem.	0.3	0.05
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)		R _m (MPa)		A5 (%)	Hardness	
	As Welded		300		420		15	190 HB	
HERDROGEN	Not required								
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M21, M12								