



CEWELD E NiFe 2

TYPE	Speciale "bimetaal" beklede elektrode voor het lassen van gietijzer met hoge treksterkte.				
TOEPASSINGEN	CEWELD E NiFe 2 is geschikt voor het lassen van grijs en smeedbaar gietijzer, even geschikt voor SG ijzer. Gebruik dit type als een hoge treksterkte vereist is of vanwege zijn bekleding die niet oververhit raakt. Ook geschikt voor het verbinden van staal met gietijzer!				
EIGENSCHAPPEN	CEWELD E NiFe 2 heeft een aantal voordelen ten opzichte van andere "FeNi" types door verbeteringen, zoals: lasbaar met zeer lage stroom, niet oververhittende coating en een krachtige boog bij zeer lage ampères. De neersmelt is vrij van porositeit, zelfs op oud en of anderszins verdund basismateriaal. Voorverwarmen wordt normaal gesproken gedaan om de afkoelsnelheid te vertragen, als je de afkoelsnelheid niet onder controle hebt is het beter om het werkstuk tijdens het lassen op een lage temperatuur te houden en direct na het lassen af te hameren.				
CLASSIFICATIE	AWS EN ISO	A 5.15: E NiFe-CI 1071: E C NiFe-CI			
GESCHIKT VOOR	Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc. 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	CE				
LASPOSITIES					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Ni	Fe
	1.5	1.5	1	55	42
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
	As Welded	>296	400	>6	200 HB
HERDROGEN	140°C / 2 hr				
GAS ACC. EN ISO 14175					