



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Zusatzwerkstoff für das Mehrlagen- und Auftragschweißen zur Beseitigung von Lunkern an Gusseisen mit Kugelgraphit und Fertigungs- sowie Reparaturschweißungen.
- Geeignet für Mischverbindungen zwischen Gusseisen und niedrig- und hochlegierten Stählen .

Normbezeichnung

DIN EN ISO 1071	AWS	DIN Wst-Nr.
S NiFe-2	-	~ 2.4472

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Si	Mn	Fe	Ni	Cu
Gew.%	0,1	0,2	3,3	Rest	55	2,0

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R _{p0,2}	R _m	A ₅	ISO-V	
ungeglüht	290 MPa	420 MPa	6%		

Schweißanleitung

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, M12
DC / -	I1, I3
Geringer Wärmeeintrag und Vorwärmung gemäß den Verarbeitungshinweisen des Gussherstellers, jedoch max. 300°C. Zwischenlagentemperatur ca. 50°C über Vorwärmtemperatur.	
Grundwerkstoffe	
EN-GJS-350-22, EN-GJS-400-15	

Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25