

Legierungstyp
NiFe-1

Nicore 55



Fülldrahtelektrode

EN ISO 1071
SFA/AWS A5.15
(DIN 8573)

T C NiFe-1 M
~ENiFeT1-4-CI
(MF NiFe-1)

Kurzcharakteristik

Nickel-Eisen-Fülldraht zum Schweißen von Gusseisen ohne oder mit geringer Vorwärmung. Für das rissichere Fertigungs-, Konstruktions- und Reparaturschweißen von Gusseisen mit Kugelgraphit, schwarzen Temperguss und Grauguss sowie deren Verbindung mit Stahl. Bevorzugt mit dem Impulslichtbogen zu verarbeiten, Aufmischung und Wärmeeinbringen gering halten! Die sehr dünne Schlacke ist leicht entfernbar. Das mehrlagige Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar, Härte ca. 180 - 200 HB.

- Frühere Bezeichnung: OK Tubrodur 15.66 -

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS / GGG), Schwarzer Temperguss (GJMB / GTS), Grauguss (GJL / GG), Mischverbindungen zwischen Gusseisen und Stahl

Schutzgase nach EN ISO 14175

M13 (Ar + 2% O₂)

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißgutrichtanalyse [%]

Ni	Fe	C	Si	Mn
45	53	1	0,6	0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	M13	≥ 290	500	12	

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
220	27	3,5
250	29	4,0

Spulentyp

46 (Dornspule S 200; 4.5 kg) 25-0 (Dornspule S 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
