

COREWELD NiFe 60/40

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : MF-NiFe2 AWS A-5.9 : E-NiFe C1		Hardfacing and repairing

- Drut proszkowy, na którym osadzony jest stop typu żelazoniklowego.
- Nadaje się do łączenia i naprawy wszystkich rodzajów żeliwa szarego, także do łączenia żeliwa ze stałą, ale przede wszystkim do żeliwa sferoidalnego.
- Kolor osadu jest bardzo podobny do materiału bazowego, a korozja będzie później identyczna z materiałem bazowym.

Application

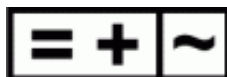
Łączenie i naprawa wszystkich rodzajów żeliwa, w tym żeliwa szarego i sferoidalnego.

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe
<0,1	<1,0	4,0	reszta	+	40,0

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	350
Tensile strength Rm [N/mm2]	500
Elongation A5 [%]	10
Hardness	HB ok. 180 /
Welding current	



Additional description

Dokładnie oczyścić powierzchnię obrabianego przedmiotu.
Doprowadzenie ciepła powinno być jak najmniejsze (niskie natężenie).

Shielding gases acc. to EN ISO 14175

Il - Ar / M13 - Ar + 0.5 - 3% O2 /

Welding parameters and packing

Ø	Welding current [A]	Voltage [V]	Weight of packet [kg]
1,6	160-260	20-26	15,0
2,0	220-280	22-27	15,0
2,4	260-340	24-28	15,0
2,8	300-400	25-29	15,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl