

<b>Normbezeichnung</b>	DIN 8573	E NiFe-1 – BG 11
	AWS A 5.15	ENiFe-CI

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

CARBO NiFe 60/40 K ist eine Elektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung und einem verkupferten Kerndraht für die Kaltschweißung aller Graugussarten, auch in Verbindung mit Stahl. Insbesondere aber für die Schweißung von Sphäroguss. Die Legierung besitzt eine ausgezeichnete Rissicherheit und hohe Festigkeit. Die Schweißnaht ist selbst an den Übergangszonen noch bearbeitbar.

**Betriebstemperatur** wie Grundwerkstoff

**Schweißhinweise**

Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gushaut des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte man auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung achten und kleine Stromstärken wählen. Die Breite der Raupen darf höchstens das zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das zehnfache. Bei Bedarf ist eine Vorwärmung auf 300° C und langsames Abkühlen zu empfehlen. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort zu hämmern um Spannungen abzubauen. Bevorzugt wird am Minuspol verschweißt, wobei ein guter Einbrand erreicht wird. Durch das Schweißen an Wechselstrom erreicht man höchste Rissicherheit. Der ständige Wechsel der Polarität fördert die Anbindung an kritische Gussteile durch eine flach anfließende Naht. Besonderer Hinweis: Der verkupferte Kerndraht gestattet eine gute Strombelastbarkeit und höhere Abschmelzleistung.

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> ( typische Werte )	<b>Zugfestigkeit</b> R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> A <sub>5</sub> %	<b>Härte</b> HB
	500	350	10	ca. 190

<b>Schweißgutanalyse %</b> ( Richtwert )	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>	<b>Fe</b>	<b>Cu</b>
	1,1	1,2	1	54	43	0,6

**Stromeignung** = + / - , ~ 50 V

**Schweißpositionen** PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

**Rücktrocknung** 1 h, 120 °C +/- 10 °C ( bei Bedarf )

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 300	60 - 80	314	1258	15,9	5,0	20,0
3,2 x 350	70 - 100	160	639	31,3	5,0	20,0
4,0 x 350	95 - 130	105	422	47,4	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 160	63	252	95,2	6,0	24,0

Rev. 000

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.