



# Elgaloy Cast - NiFe

## Normzeichen

AWS A5.15

EN-ISO 1071

E NiFe - C 1

E C NiFe-1 3

## Anwendung / Merkmale

Nickel-Eisen-Stabelektrode zum Reparaturschweißen von Sphäroguss und Temperguss sowie zum Verbindungsschweißen artfremder Werkstoffe mit höheren Festigkeiten, z.B. Stahl. Stärkere Profile oder Werkstücke sollten auf etwa 150°C vorgewärmt werden. Hohe Wärmeeinbringung vermeiden, Strichraupentechnik anwenden, kurze Ausziehlängen.

## Werkstoffe:

GGG-40.3 bis GGG-70 ; GTS-35-10 bis GTS-70-02 ; GTW-35-04 bis GTW-S-38-12 ; weitere Gussarten auf Anfrage

## Umhüllungstyp:

Spezialumhüllung

## Schweißposition:



## Schweißstrom:

DC + , AC

## Schweißguteigenschaften

Schweißgutanalyse, Gew. %

C	Ni	Fe
1.0	54.0	rest

## Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % : 320 - 360 N/mm<sup>2</sup>

Zugfestigkeit, Rm : 400 - 450 N/mm<sup>2</sup>

Dehnung, A5 : 8%

## Härte :

180 - 200 HV

## Korrosionseigenschaften :

Gute Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion.

