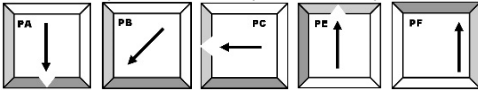
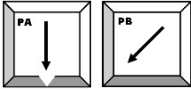


DT-NiFe

nickelbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	DIN EN ISO 1071 S C NiFe-1 BS: 2901 NA-47
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen und Überziehen von Gußeisen (insbesondere Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS))
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,05 Cu : 0,35 Mn: 0.60 Fe: 44-46,0 Ni: mind. 53,0
Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 300 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 450 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 10 %
Zulassungen	MSG : DB
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) I1, M12 (=+) 
Grundwerkstoffe	Gußeisen mit Kugelgraphit EN-GJS-350-22-LT bis EN-GJS700-2 (GGG35 bis GGG70) Gußeisen mit X120Mn12 (1.3401) Stahl (1.2) mit X120Mn12 (1.3401)
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 5 kg