

AX-FeNi AX-2.4560

| | |
|------------------|------------|
| EN ISO 1071 | S C NiFe-2 |
| Werkstoff-Nummer | 2.4560 |

Anwendungsgebiet

Der Nickel-Eisen Schweißstab/ Drahtelektrode für das Verbindungs- und Auftragschweißen an Grauguss-Sorten mit lamellarem und Kugelgraphit, wie die Lunkerbeseitigung an Gussteilen, das Reparaturschweißen von Motorblöcken, Werkzeugmaschinenrahmen, Getrieben, Reduzierstücken, Pumpenkörpern, Gussteilen und Ventilkörpern. Das Schweißgut (55 % Ni) ist homogen und hochrissbeständig. Ebenfalls für Mischverbindungen mit un- und hochlegiertem Stahl, Kupfer- und Nickellegierungen.

Besondere Hinweise

Der Schweißbereich muss metallisch blank sein. Die Aufmischung sollte so gering wie möglich gehalten werden.

Gutes Anlegieren des Schweißguts auf dem Grundmaterial, gleichmäßiger Fluss.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

| | | | | |
|------|-----|----|------|------|
| Ni | C | Fe | Mn | Si |
| Bal. | 0,1 | 42 | <1,0 | <0,2 |

Wichtige Grundwerkstoffe

Ferritisches und austenitisches Gusseisen mit Kugelgraphit sowie Mischverbindungen mit Stahl, Kupfer- und Nickellegierungen.

Werkstoffeigenschaften

| Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur | Argon unbehandelt 20°C | Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 |
|--|------------------------------|---|
| 0,2%-Dehngrenze R _{p0,2} | [MPa] | >300 |
| Zugfestigkeit R _m | [MPa] | >500 |
| Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)% | [%] | >25 |
| Brinell-Härte | [HB] | 200 |

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: Mischgas M12

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

| | | | | | | | |
|--------|---------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Spulen | Ø mm | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | | |
| Stäbe | Ø mm x 1000mm | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 |

Weitere Abmessungen auf Anfrage