

Teil 10 - Gusseisen

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei	
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C	
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG																
DR-NiFe 55/45	EN ISO 1071: S C NiFe-2 DIN 8573: SG-NiFe2	2,000	4,000	1,00-5,00	0,030	0,030	45,00-60,00									
		2,500	1,000													
DR-NiFe 60/40	EN ISO 1071: S C NiFe-2 DIN 8573: SG-NiFe2 AWS/ASME-A5.14: ER NiFe-CI	2,000	4,000	1,00-5,00	0,030	0,030	45,00-60,00									
		2,500	1,000													

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F NiFe 55/45	EN ISO 1071: E C NiFe-CI DIN 8573: E NiFe-1 - BG 11 AWS/ASME-A5.15: ENiFe-CI	2,000	4,000	2,500		0,040	40,00-60,00				>250	>350	> 6		
		2,500	1,000												
DR-F NiFe 60/40	EN ISO 1071: E C NiFe-CI DIN 8573: E NiFe-1 - BG 11 AWS/ASME-A5.15: ENiFe-CI	2,000	4,000	2,500		0,040	40,00-60,00				>250	>350	> 6		
		2,500	1,000												

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei	
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C	
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG																
DR-NiFe 55/45	EN ISO 1071: S C NiFe-2 DIN 8573: SG-NiFe2	2,000	4,000	1,00-5,00	0,030	0,030	45,00-60,00									
		2,500	1,000													
DR-NiFe 60/40	EN ISO 1071: S C NiFe-2 DIN 8573: SG-NiFe2 AWS/ASME-A5.14: ER NiFe-CI	2,000	4,000	1,00-5,00	0,030	0,030	45,00-60,00									
		2,500	1,000													

Teil 10 - Gusseisen

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E NiFe 55/45	EN ISO 1071: E C NiFe-CI DIN 8573: E NiFe-1 - BG 11 AWS/ASME-A5.15: ENiFe-CI	2,000	4,000	2,500		0,040	40,00-60,00				>250	>350	> 6		
		2,500	1,000												
DR-E NiFe 60/40	EN ISO 1071: E C NiFe-CI DIN 8573: E NiFe-1 - BG 11 AWS/ASME-A5.15: ENiFe-CI	2,000	4,000	2,500		0,040	40,00-60,00				>250	>350	> 6		
		2,500	1,000												

weitere Schweißzusätze auf Anfrage