

# INTERWELD E 820

## IW E 820

**AWS A5.15:**

E NiFe-CI

**ISO 1071:**

E NiFe

**DIN 8573:**

E NiFe-1 BG 13

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 350 5 kg

|   |   |           |
|---|---|-----------|
| = | + | ~ 40<br>V |
|---|---|-----------|

Schweißposition:

←↑→↓

M.918203.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Graphit-basisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-Kernstab für Verbindungs- und Reparaturschweißungen an Gusseisen mit Kugelgraphit. Das Schweißgut (60 % Ni 40% Fe) ist homogen und rissbeständig. Besonders empfohlen für artfremde Schweißverbindungen von Gusseisen mit Stahl und für Gusseisenkonstruktionen. Gutes Anlegieren des Schweißguts auf dem Grundmaterial, gleichmäßiger Fluss.

Anwendungen: Lunkerbeseitigung an Gussteilen, Reparaturschweißungen an Motorblöcken, Maschinengehäusen, Getrieben, Reduzierstücken, Pumpenkörpern, Gussteilen und Ventilkörpern.

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

| C   | Si   | Mn | Ni | Fe   |
|-----|------|----|----|------|
| 1,0 | <2,0 | <1 | 56 | Rest |

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

| Rm(Mpa) | Härte  |
|---------|--------|
| >400    | 200 HB |

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Gusseisen GG-15 b. GG-40; GGG-40 b. GGG-60; GTS-35 b. GTS 65  
Wärmezufuhr auf ein Minimum reduzieren. Temperatur beim Schweißen niedrig (max. 70°C) halten, um Warmrisse zu vermeiden. Kurze Raupen, ~ 6 cm, schweißen und sofort danach abhämmern, um die Spannungen abzubauen. Auf dem Schweißgut wiederzünden. Der zu schweißende Untergrund muss sauber und frei von Öl etc. sein (Schweißnaht vorher abschleifen).

## IW E 820

**AWS A5.15:**

E NiFe-CI

**ISO 1071:**

E NiFe

**DIN 8573:**

E NiFe-1 BG 13

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 350 5 kg

|   |   |           |
|---|---|-----------|
| = | + | ~ 40<br>V |
|---|---|-----------|

Welding position:

←↑→↓

M.918203.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Graphite basic coated electrode with a Ferro-Nickel core wire for joining and repairing nodular cast iron. Deposit is homogeneous and highly resistant against cracks. Particularly recommended for dissimilar welding of cast iron to steels and cast iron constructions. Good bonding and flow of the weld metal.

Welding of defects in foundries, repairing of engine blocks, houses of tool machines, gearboxes, reducing parts, pump bodies, cast pieces, valve bodies.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

| C   | Si   | Mn | Ni | Fe   |
|-----|------|----|----|------|
| 1,0 | <2,0 | <1 | 56 | Bal. |

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

| Rm(Mpa) | Hardness |
|---------|----------|
| >400    | 200 HB   |

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Grey cast iron, malleable and nodular cast iron :

ASTM

A48 class 25B to 60B; A536 Grade 60-80

Weld on clean and surfaces without grease (previous grinding of the joint).

Reduce the heat input to a minimum, weld with the lowest practical amperage, keep the temperature low (< 70°C) in order to reduce the risk of cracks in the base metal. Depose short beads of about 6 cm and peen immediately.

Reignite on the weld metal.