INTERWELD E 880

IW E 880

AWS A5.15:
E NiFe-CI
ISO 1071:
E NiFe
DIN 8573:
E NiFe-1 BG 21

2,5 x 350 5 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg

=	-	~ 50 V

Schweißposition:

←↑→

M.918803.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Bimetallkerndraht mit grafitbasischer (nicht leitender) Umhüllung zum Kalt- und Warmschweißen (Halbwarmschweißen) von stark beanspruchtem Grau- oder Sphäroguß. Das Schweißgut ist rißsicher und porenfrei, gut verformbar und spanabhebend bearbeitbar.
Hohe Strombelastbarkeit (ohne Überhitzungsrisiko) und erhöhte Abschmelzleistung. Sehr gute Verschweißbarkeit und leichte Schlackenentfernbarkeit, glatte Nahtoberfläche. Für Reparatur- und Konstruktionsschweißen an allen Gußtypen und Verbindungen zwischen Gußeisen und Stählen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C		Si	Mn	Ni			Fe		
1,3		0,80	0,3	55			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(Mpa)	Re (MPa)	A5 (%)	Härte		
500-600	>300	>15	190 HB		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Gußeisen DIN GG-15 bis GG-40; GGG-40 bis GGG-70;
GTS-35 bis GTS-65; GGG-NiCr20-2
Schweißen mit Wechselstrom ermöglicht das Schweißen in allen Positionen.

IW E 880

AWS A5.15:
E NiFe-CI
ISO 1071:
E NiFe
DIN 8573:
E NiFe-1 BG 21

2,5 x 350 5 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg

=	-	~ 50 V

Welding position:

←↑→

M.918803.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Electrode with graphite-basic coating and „Bimetal“ core wire with high electrical conductivity for cold and hotwelding (semi-hot-welding) of cast iron. Joining of grey casts with C-steel. High fusion speeds with direct current as well as alternative current without overheating risk of the electrode. For repair and construction welding of all cast iron types.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C		Si	Mn	Ni			Fe		
1,3		0,80	0,3	55			Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(Mpa)	Re (MPa)	A5 (%)	Hardness		
500-600	>300	>15	190 HB		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Grey cast iron, malleable and modular cast iron:
DIN GG-15 bis GG-40; GGG-40 bis GGG-70;
GTS-35 bis GTS-65; GGG-NiCr20-2
Alternating current is favoured for welding in all positions.