

## Laser Mold® NiFe56/44 | GSNIFE2

## NiFe-2

Werkstoff Nummer:	2.4560
EN ISO 1071:	SC NiFe-2

### Beschreibung

Nickelbasisdraht für das Auftrags- und Verbindungsschweißen von ferritischem und austenitischem Gusseisen mit Kugelgraphit und Mischverbindungen.

### Anwendungsgebiet

Für Verbindungen und Auftragungen an Gusseisen mit Kugelgraphit und Mischverbindungen mit un- und hochlegiertem Stahl, Kupfer und Nickellegierungen. Auftragsschweißungen an allen gängigen Graugussorten. Einsatzgebiete sind z.B. Flanschverbindungen, Werkzeuge, Armaturen, Pumpen und korrosionsbeständige Plattierungen.

### Richtanalyse in %

C	Mn	Fe	Ni	Ti					
0,1	3,5	Rest	55	0,5					

### Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	>500
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	>300
Bruchdehnung A <sub>5</sub> (%)	25
Härte (HB)	Ca. 200

### Verarbeitungshinweis

Geschädigtes Material entfernen, Risse bis auf die Wurzel ausarbeiten, Schweißbereich säubern.  
Vorwärmung von massiven Teilen 150-250 °C, auf geringe Aufmischung mit dem Grundwerkstoff achten.  
Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe Ø 0,30 bis Ø 0,50 mm  
50 m Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm  
100 m Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm  
250 m Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm  
1 Kg Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.