

Impoweld FeNi 55

Impoweld FeNi 55 on tarkoitettu kaikille kaupallisille valurautalaaduille, mutta erityisesti pallografiitti-valuraudan liitos- ja päällehitsaukseen, sekä valurauta-teräs-liitoksiin. Öljyisten kappaleiden hitsaus onnistuu myös. Tarvittava sulatusenergia on erityisen pieni, jolloin lämpövaurioituneen alueen mikrorakenne muodostuu hyväksi. Erityisen hyvä uusien valujen korjauksiin.

Analyysi:

C	Fe	Ni
1,5%	lopuit	51-55%

Mekaaniset ominaisuudet

Vetomurtolujuus [MPa]	390...490
Kovuus [HB]	200

Normi

DIN 8573: E Ni Fe-1-BG 23

AWS: E Ni Fe-C 1

Riittoisuus: 150%

Käyttökohteet

Koneiden rungot, vaihdelaatikot, pumppujen rungot, hammaspyörät yms.

Suomugrafiittiraudat (EN 1561):

EN-GJL-100, EN-GJL-150, EN-GJL-200, EN-GJL-250, EN-GJL-300, EN-GJL-350

Adusoidut valuraudat (EN 1562):

EN-GJMB-350, EN-GJMB-450, EN-GJMB-500, EN-GJMB-550, EN-GJMW-350, EN-GJMW-360,

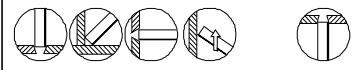
Pallografiittiraudat (EN 1563):

EN-GJS-400, EN-GJS-450, EN-GJS-500, EN-GJS-600, EN-GJS-700

Hitsausominaisuudet

Hitsauskohta puhdistetaan valukalvosta ja railo avataan Ausnut-taltauspuikolla tai lastuamalla. Hitsaus suoritetaan taka-askelhitsauksena joko kylmähitsauksena tai esilämmittämällä työkappale n. 300°C:een pitäen lämpötila koko hitsauksen ajan. Puikkoa kuljetetaan jyrkässä kulmassa työkappaleeseen nähden valokaaren ollessa n. puikon halkaisija. Levityслиike (max. 3*puikon halkaisija) suoritetaan terävänä. Juuripalkoa hitsattaessa ei levitystä suoriteta. Hitsin suuren lujuuden takia ei vasarointia hitsauksen jälkeen suositella.

Hitsin koneistus on mahdollista, mutta varauksin.

Hitsausasennot 

Hitsausmenetelmä ja virtalaji 

Puikkojen kuivaus: 150 - 180°C / 2h

Pakkaustiedot

Halkaisija [mm]	Pituus [mm]	Virta [A, max]	Pakkaus [kg]	kpl/kg n.
2,5	350	110	5,0	29
3,2	350	130	5,0	17

Vastaava Tig-lanka: Metrode 55 NiFe tai

Impoweld 45 Mig / Tig

Vastaava täytelanka: Corodur NiFe55

Vastaava hitsauspuikko: Capilla FeNi 55