

# SUPERFONTE NiFe

Obalená elektróda pre zváranie liatiny

Covered electrode for heterogeneous welding of cast iron

Elektroda otulona do heterogenicznego spawania żeliwa



**Bázičký obal, Basic covering, Otulina zasadowa specjalna**

**Standards:**

DIN 8573  
AWS/ASME SFA-5.15

E NiFe-1 BG 22  
ENiFe-C I

## SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda s jarmom nikel+železo pre zváranie liatiny s alebo bez predohrevu (do max 300 °C). Zvarový kov má nízky koeficient prenosu tepla, tým aj nízke zmrštenie. Zvarový kov má vyššiu pevnosť než čisto niklový typ, preto je určený pre zváranie liatiny s guľkovým grafitom, biele a čierne temperované liatiny a austenitické liatiny s guľkovým grafitom medzi sebou alebo s oceľovými dielmi, medi alebo niklových zliatin. Ľahké zapálenie oblúka, jemná krycia húsenica, zvarový kov obrábatelný. Zvárať krátke húsenice. Vhodná pre liatinu s lamelárnym grafitom, bielu a čiernu temperovanú liatinu, liatinu s guľkovým grafitom, zváranie liatiny s oceľou.

## GB Applications and properties:

Electrode having a nickel-iron core wire for welding cast iron without or with low preheating of up to +300 °C. It is preferable used for welding nodular cast iron, white and black heart malleable cast iron, as well as austenitic nodular cast iron or joining these metals to components made of steel, copper or nickel materials.

## POL Zastosowania i własności:

Elektroda z rdzeniem niklowo-żelazowym, do spawania żeliwa z lekkim podgrzaniem do +300 °C lub bez. Zalecana jest do spawania żeliwa sferoidalnego, żeliwa białego i czarnego ciągliwego, jak również żeliwa sferoidalnego austenitycznego lub łączenia tych metali z komponentami wykonanymi ze stali, miedzi lub niklu.

**Materials for instance:**

DIN-Designation		
GGG-40.3 to GGG-70	GTS-35-10 to GTS-70-02	GTW-35-04 to GTW-S 38-12

**Weld metal analysis (typical values in %):**

C (Graphite)	Ni	Fe
0,5	53	Rest

**Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):**

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Hardness
AW	≥ 300	≥ 450	≥ 10	≥ 170HB

AW = as-welded

**Amperage [A]:**

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
60–90	90–110	130–170

**Number of pieces, net weights:**

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	300	150	2,4	1500	23,6
3,2	300	90	2,4	900	24,3
4,0	350	100	4,6	500	23,0

**Type of current/Polarity/Welding positions:**

