

Dato: 12.02.2020

<b>Standarder:</b> DIN EN ISO 1071: E C NiFe-1 6 (DIN 8573): E NiFe-1-BG 23 AWS: E-NiFe-CI Recovery: 150%	<h1>AH 96 FN</h1>
---	-------------------

<b>Produktbeskrivelse:</b> Speciel fluxbelagt højgevindingsstavelektrode til reparation og vedligeholdelse af støbejern. Elektrodens svejseegenskaber er fine. Sømmene er fri for blæsehuller. Aflejringerne kan bearbejdes fremragende.  Kulstof udfældes som grafit i svejsemetallet.	<b>Anvendelsesområder:</b> Til koldsvejsning af gråt støbejern, formbart støbejern og nodulært støbejern.  Basismaterialer: <b>EN 1561:</b> EN-GJL-100 (GG 10) til EN-GJL-350 (GG 35). <b>EN 1562:</b> EN-GJMB-350 (GTS 35) til EN-GJMB-550 (GTS 55). EN-GJMW-350 (GTW 35) til EN-GJMW-550 (GTW 55). <b>EN 1563:</b> EN-GJS-400 (GGG 40) til EN-GJS-700 (GGG 70).
--	---

**Typisk svejsemetalsammensætning:**

[wt. - %]

	C	Ni	Fe
<b>Min.</b>		51	
<b>Max.</b>	0,02	55	Bal.

**Mekaniske egenskaber:**

(uden varmebehandling; minimumsværdier ved omgivelsestemperatur)

Hårdhed:	200	[HB]
Positioner:	PA; PB; PC	
Gentørring:	150-180°C/2h	

Dimension:	Ø [mm]	Længde [mm]	Svejsestrøm [A]	Polaritet
	2,5	350	60 – 90	=(+)~
	3,25	350	90 – 120	
	4,0	350	110 - 150	

Der tages forbehold for evt. fejl i informationsmaterialet.