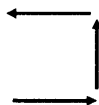




## IW-E 810

ASME IIC SFA5.15 ENiFe-C1  
DIN 8573 E NiFe-1-GB 22  
ISO 1071 E NiFe BG 22  
NBN F 31-011 E NiFe BG 22  
AFNOR NFA 81-342E NiFe BG 25

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda ferro-nikkel maggal szürke-, gömbrágitos ill. temperöntvények és ezen öntvényfajták acéllal vagy acélöntvénnyel történő kötések hideghegesztéséhez;
- a heganyag porozitásmentes és repedésbiztos, jól alakítható és forgácsolható;
- alkalmas magas foszfortartalmú öntvények kötésére és javítására;
- jó hegeszthetőség, szegélybeégés nélküli varratszélekkel;
- alkalmazható szennyezett és olajos öntvénynél is.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Ni	Fe
0.9	0.8	0.7	53.0	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

keménység: 190 HB

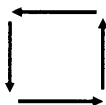
### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- gépalkatrészek, motorblokkok, hengerfejek, esztergaágak, szivattyúházak stb.
  - szürkeöntvény (lemezgráfitos) DIN 1691 GG 10–GG 40
  - temperöntvény DIN 1692 GTS 35–GTS 65  
GTW 35–GTW 65
  - gömbrágitos öntöttvas DIN 1693 GGG 40–GGG 70
- Elektróda szárítása: 120°C/1 óra

## IW-E 812

ASME IIC SFA5.15 ENi-C1  
DIN 8573 E Ni-BG22  
ISO 1071 E Ni BG 22  
NBN F 31-011 E Ni BG 22

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda tiszta nikkelmaggal szürkeöntvény, temperöntvényjavítóhegesztéséhez, és acélöntvénnyel ill. szénacéllal történő vegyeskötések hideghegesztéséhez;
- javító-és kötőhegesztésekhez;
- a heganyag mechanikusan megmunkálható;
- nagyon jó hegeszthetőség és könnyű salak eltávolíthatóság;
- magas repedésbiztonság.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték %-ban)

C	Mn	Si	Fe	Ni
1.7	0.2	0.8	1.5	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

keménység: 160 HB

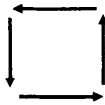
### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- gépalkatrészek öntvényből, szivattyúházak, hengerfejek esztergaágak, stb.
  - szürkeöntvény (lemezgráfitos) DIN 1691 GG 10–GG 40
  - temperöntvény DIN 1692 GTS 35–GTS 60  
GTW 35–GTW 60
- Elektróda szárítása: 120°C/1 óra

## IW-E 815

DIN 8573 E FeC-G-GB 16  
ISO 1071 E FeC-2 BG 16  
NBN F 31-011 E FeC-2 BG 16

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda szürke öntvény melegheglesztésére, azonos követelményű mechanikai értékek esetén magas igénybevételnek kitett öntvény-alkatrészeknél;
- előmelegítés 450°C, ezt követően lassú lehűtés kemencében vagy forró homokban;
- hőkezelés: 850 - 950°C /min. 1 óra/kemence;
- alkalmazás nagyfelületű felrakásoknál és olyan gyártóhegészítéshez, ahol követelmény az azonos szín;
- a heganyag hőkezelés után magas szilíciumtartalmú szürkeöntvényt mutat, egyenletesen elosztott grafitlamellával;
- jól megmunkálható.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Fe
3.5	0.3	3.5	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	A5[%]	keménység
530	10	200 HB

hőkezelés: 850°C/1 ó/kemence 200HB

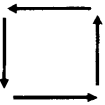
### ALAPANYAGOK:

- szürkeöntvény (lemezgrafitos) DIN 1691 GG 10–GG40
  - temperöntvény DIN 1692 GTS 35–GTS 45
  - gömbgrafitos öntöttvas DIN 1693 GGG 40–GGG 50
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

## IW-E 820

ASME IIC SFA 5.15 ENiFe-1  
DIN 8573 E NiFe-1-BG 23  
ISO 1071 E NiFe BG 23  
NBN F 31-011 ENiFe BG 23

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda Fe-Ni-maggal szürke öntvény és gömbgrafitos öntvény ill. temperöntvény hidegheglesztésére;
- vegyes kötésekre mindenféle öntvény és szénacél vagy acélöntvény között;
- a heganyag porozitás- és repedésmentes; főleg vékonyfalú öntvényalkatrészek hegesztésére;
- forgácsolással megmunkálható;
- ez az elektróda kifejezetten egyenáram pozitív polaritásról történő hegesztésre lett kifejlesztve;
- jó hegeszthetőség, könnyen eltávolítható salakkal.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Ni	Fe
1.5	0.9	1.2	51.0	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

keménység: 200 HB

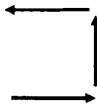
### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- gépalkatrészek, motorblokkok, hengerfejek, esztergaágyak, szivattyúházak stb.
  - szürkeöntvény (lemezgrafitos) DIN 1691 GG 10–GG 40
  - temperöntvény DIN 1692 GTS 35–GTS 65  
GTW 35–GTW 65
  - gömbgrafitos öntöttvas DIN 1693 GGG 40 –GGG 70
- Elektróda szárítása: 120°C/1 óra

## IW-E 824

ASME IIC SFA 5.15 ENI-C1  
DIN 8573 E Ni-BG 22  
ISO1071 E Ni BG22  
NBN F 31 - 011 E Ni BG 22

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda tiszta nikkelmaggal szürkeöntvény, temperöntvény javítóhegesztéséhez, és acélöntvénnyel ill. szénacéllal történő vegyeskötések hideghegesztéséhez;
- javító-és kötőhegesztésekhez;
- a hegyanyag mechanikusan megmunkálható;
- nagyon jó hegeszthetőség és könnyű salakeltávolíthatóság;
- magas repedésbiztonság.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Fe	Ni
0.5	0.2	0.1	2.3	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

keménység: 155 HB

### ALAPANYAGOK:

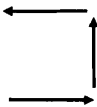
- olajos öntvényrészeknél vagy nehezen hegeszthető homokzárányos, szivacsos szerkezetű öntvényeknél, öntvény gépalkatrészeknél, szivattyúházaknál, hengerfejeknél, esztergaágyakon, stb.
- szürkeöntvény (lemezgrafitos) DIN 1691 GG 10 - GG 40
- temperöntvény DIN 1692 GTS 35 - GTS 60  
GTW 35 - GTW 60

Elektróda szárítása: 120°C/1 óra

## IW-E 836

ASME IIC SFA 5.15 ENI-C1  
DIN 8573 E Ni-BG 22  
ISO1071 E Ni BG22  
NBN F 31 - 001 E Ni BG 22

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda (báriummentes) tiszta nikkelmaggal szürkeöntvény, temperöntvény javítóhegesztéséhez, és acélöntvénnyel ill. szénacéllal történő vegyeskötések hideghegesztéséhez;
- javító-és kötőhegesztésekhez;
- hegyanyag mechanikusan megmunkálható;
- nagyon jó hegeszthetőség, könnyű salakeltávolíthatóság;
- magas repedésbiztonság.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Fe	Ni
0.9	0.2	0.5	1.4	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

keménység: 160 HB

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- öntvény gépalkatrészek, szivattyúházak, hengerfejek, esztergaágyak stb.
- szürkeöntvény (lemezgrafitos) DIN 1691 GG 10 - GG 40
- temperöntvény DIN 1692 GTS 35 - GTS 60  
GTW 35 - GTW 60

Elektróda szárítása: 120°C/1 óra

## IW-E 845

ASME IIC SFA 5.15 ENiFe-C1  
DIN 8573 E NiFe-1BG 23  
ISO1071 E NiFe BG23  
NBN F 31 - 011 E NiFe BG 23

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda rézzel bevont Fe-Ni-maggal szívós, repedésmentes hideghegesztéshez, erősen igénybevett kötéseknel szürke-, temper- és gömbgrafitos öntvények között;
- vegyeskötések készítéséhez öntvények és szénacél ill. acélöntvény között;
- öntvények felrakó- és javítóhegesztéséhez. Az elektródát egyenáram pozitív polaritásról történő hegesztésre fejlesztették ki;
- magas áramterhelhetőség és nagyon jó hegesztési tulajdonságok, emellett könnyű salakeltávolíthatóság.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe
1.2	0.8	1.2	52.0	6.0	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

keménység: 200 HB

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- csapágyállványok, présállványok, esztergaágyak, szivattyúházak, motorblokkok stb.
  - szürkeöntvény (lemezgrafitos) DIN 1691 GG 10 - GG 40
  - temperöntvény DIN 1692 GTS 35 - GTS 60  
GTW 35 - GTW 60
  - gömbgrafitos öntöttvas DIN 1693 GGG 40 - GGG 70
- Elektróda szárítása: 120°C/1 óra

## IW-E 880

ASME IIC SFA 5.15 (ENiFe-C1)  
DIN 8573 E NiFe-1-BG-22

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda bimetálmaggal erősen igénybevett szürke- és gömbgrafitos öntvény alkatrészek ill. temperöntvény hideg- és meleghegesztésére;
- a hegyanyag rendkívül repedésbiztos és porozitásmentes, jól alakítható és forgácsolással megmunkálható;
- magas áramterhelhetőség és a bimetálmag miatt magasabb leolvadási teljesítmény;
- nagyon jó hegeszthetőség és könnyű salakeltávolítás, sima varratfelület.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Ni	Fe
1.3	0.3	0.3	55.0	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	keménység
530	350	20	155 HB

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- csapágyállványok, présállványok, esztergaágyak, szivattyúházak, motorblokkok stb.
  - szürkeöntvény (lemezgrafitos) DIN 1691 GG 10 - GG 40
  - temperöntvény DIN 1692 GTS 35 - GTS 70  
GTW 35 - GTW 70
  - gömbgrafitos öntöttvas DIN 1693 GGG 40 - GGG 80
- Elektróda szárítása: 120°C/1 óra