

MT– NiFe



Drahtelektrode aus Nickel–Eisen–Legierung zum artfremden MIG–
Schweißen von Gusseisen mit Kugelgraphit.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 1071

S C NiFe–1

Wichtigste

GGG 38 bis GGG 70

Anwendungsbereiche

GTS 35 bis GTS 70

GTW 35 bis GTW 65

Richtanalyse des reinen

Schweißgutes in %

Ni	C	Cu	Mn	Si	Fe
55	0,03	0,4	0,7	0,1	Rest

Besondere Hinweise

Auftrags– und Verbindungsschweißen an Gusseisen und
Mischverbindungen von Stahl an Gusseisen.

Gusseisen mit Kugelgraphit, weißer Temperguss, schwarzer
Temperguss, Mischverbindungen Guss mit Stahl.

Anwendbare Schutzgase

MIG

Schweiß–Argon

Zulassung

DB

Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

MIG = +