

S-NFC

AWS A5.15 / ASME SFA5.15 ENiFe-CI
JIS Z3252 DFCNiFe

Toepassingen

Lassen van normale soorten gietijzer zoals grijs, bewerkbaar en smeedbaar gietijzer.

Hertstellen van gietijzeren behuizingen, blokken, machine-onderdelen en chassis.

Eigenschappen en Gebruik

S-NFC is een beklede elektrode met grafiet mantel en 55% Ni Fe legering als kernstaaf.

Het opharden van het lasmateriaal is minder dan bij S-FCF en de scheurongevoeligheid is uitstekend.

Aanwijzing gebruik

- 1) Las met zo laag mogelijke stroom.
- 2) Hou de lasrupslengte onder de 50 mm om de warmte af te voeren.
- 3) De voorverwarmtemperatuur varieert met de grootte, soort of vorm van het basismateriaal.
- 4) Over het algemeen is 100-200°C een goede basis.

Lasposities

Stroom



1G

2F

AC or DC+

Typische chemische samenstelling van het neergesmolten metaal

C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe
1.17	0.80	1.20	0.010	0.003	54.0	Bal

Typische mechanische eigenschappen van het neergesmolten metaal

Voorverwarmen & tussenpass temperatuur

Hardheid

--

90

Goedkeuring

Verpakking

Pak: 2,5 kg

Carton: 2,5kg x 4 = 10 kg

Beschikbare maten en aanbevolen stroomsterkte (Amp.)

CBL nr			02000431		
Lengte			300		
Diameter			3,25		
A			80~120		