

Normes

AWS A5.15	E NiFe-CI
ISO 1071	E C NiFe CI 1

Composition chimique standard du métal déposé (%)

Ni	Fe
> 45.0	> 40.0

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Dureté HB
200	350	6	~190

Fonctions et applications

Electrode à enrobage graphito-basique déposant un alliage ferro-nickel (60% Ni – 40% Fe) pour l'assemblage et la réparation des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées. Dépôt homogène très résistant à la fissuration, particulièrement recommandée pour les assemblages hétérogènes fonte/acier ou les assemblages bridés en fonte. Bonne résistance à la fissuration à chaud.

Défauts de fonderie, réparations de blocs moteurs, bâtis de machines-outils, boîtes de vitesses, réducteurs, corps de pompes, pièces moulées, corps de vannes...

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Ø x longueur (mm)	Poids (kg)	Nb EE / étui	Intensité (A)	Type de courant
2.50 X 300	2.0	114	60 – 90	DC +
3.20 X 300	2.5	92	80 – 120	
4.00 X 400	3.0	57	110 - 150	

Homologations : CE - TSE