

### Normes

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

### Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Ni
0.50	solde

### Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Dureté HB
200	250	3	~170

### Fonctions et applications

Electrodes pour le soudage de jonction de fonte grise, nodulaire et temper. Utilisée pour l'assemblage des aciers en fonte, des aciers inoxydables et des aciers avec monel. La soudure devra se faire avec de petites passes et la passe chaude sera améliorée par de petits coups.

### Positions de Soudage



### Informations complémentaires

∅ x longueur (mm)	Poids (kg)	Nb EE / étui	Intensité (A)	Type de courant
2.50 x 300	2.0	110	60 – 90	DC - / AC
3.20 X 300	2.5	87	90 – 110	
4.00 X 400	3.0	54	110 - 130	

Homologations : CE - TSE