



GRICAST 31

SOUDAGE FONTE

GRI-TEC

AWS A5.5 E NiFe-CI ISO 1071 E C NiFe-CI 1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique pour soudage toutes positions déposant un alliage ferronickel pour assemblage et réparation des fontes à graphite sphéroïdale (GS), ductiles, nodulaires, austénitiques, . . .

Recommandée pour le soudage hétérogène fonte/acier

L'âme BIMETALLIQUE permet d'utiliser l'électrode sur toute sa longueur sans rougir et favorise le soudage en position.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Production- Réparation - Embases - blocs moteurs - corps de pompes- carters d'engrenages ...

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Fe	Ni
0.60	40.00	Solde

FN WRC92

10 - 20

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	460	300	10			170-190

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

2-4 h à 150° C

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 300	9981-2530	230	3.8	3	60-100
3.2 x 350	9981-3235	158	4.8	3	70-130
4.0 x 400	9981-4040	103	5.4	3	90-170

A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com