

**AWS A5.5 E Ni-CI**
**ISO 1071 E C Ni-CI 1**
**CARACTÉRISTIQUES**

Electrode à enrobage basique pour soudage toutes positions déposant un alliage au nickel. Assemblage et réparation des fontes à graphite lamellaire, grises, malléables, ductiles, . . .

Recommandée pour les fontes usagées "trempées ou sales"

Meilleur choix en cas de soudage multipasse Dépôt usinable

**APPLICATIONS PRINCIPALES**

Réparation - Embases - blocs moteurs - carters

**ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ**

C	Fe	Ni
0.70	2.00	97.00

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ**

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	R <sub>el</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
<b>Brut de soudage</b>	440	270	8			180

**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	<b>9985-2530</b>	231	3.6	3	50-100
3.2 x 350	<b>9985-3235</b>	154	4.5	3	70-130
4.0 x 400	<b>9985-4040</b>	92	4.6	3	90-150
5.0 x 450	<b>9985-5045</b>	69	6.5	3	120-180

**A NOTER :**

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.