

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

CARACTÉRISTIQUES

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

Recommandée pour le soudage hétérogène fonte/acier

Meilleur choix pour l'étanchéité Moins sensible à la fissuration que l'électrode nickel pur.

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R _m N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	460	300	10			170-200

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	9992-2530	252	4.0	3	60-100
3.2 x 350	9992-3230	153	4.0	3	70-110
4.0 x 400	9992-4035	113	4.9	3	90-150

A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.