



TIG NL 55

ALLIAGES NICKEL

EN 1071 S C NiFe-1

Werkstoff n° 2.4560

CARACTÉRISTIQUES

Fil conçu pour le soudage et le rechargement de toutes les fontes mais particulièrement pour les fontes à graphite sphéroïdal, nodulaires et ductiles. Sa composition est comparable à celles des électrodes fontes ferro-nickel classiques. Il convient également au soudage hétérogène fonte-aciers.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Embases de machine - Corps de pompes - Blocs moteurs - Carters d'engrenages

Fontes GS - A47 - A602 - A220 - A338 - 400-12 à 600-3

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Ni	Fe
0.015	0.7	0.25	57.0	Solde

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	400	230	25			150

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon - Argon + Hélium - Ar + He + 1% CO²

Meuler le métal de base jusqu'à une zone saine sans fissures apparentes. Soudage à froid sans préchauffage. Souder avec le moins d'énergie possible. Cordons courts (30 à 50 mm) et martelage éventuel pour éliminer les tensions de retrait.

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
1.0	1000	5.0			
1.2	1000	5.0			