

AWS A5.4 ENi-CI

DIN 8573 (ENi BG 1)

EN 1071 E C Ni-CI 1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode avec un enrobage basique graphité spécial (sans baryum) sur une âme nickel pur. Un bon affinage garantit une résistance maximale à la fissuration et l'absence de porosités. Grande tolérance sur les surfaces imprégnées d'huile ou contaminées. Meilleur choix en cas de soudage multi passe. Dépôt usinable. Les petits diamètres peuvent être utilisés toutes positions, y compris en verticale descendante.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Embases - Blocs moteurs - Carters de protection - . . .

Fontes à graphite lamellaire - Fontes grises - Fontes malléables - A48 - A126 - A159 - A319

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Fe	Al
0.5	2.0	0.1	0.01	0.01	0.1	96.0	2.0	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp ^(0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	275	190	8			150

POSITIONS DE SOUDAGE



Meuler le métal de base jusqu'à une zone saine sans fissures apparentes. Préchauffage non indispensable mais conseillé lors de fortes épaisseurs ou de joints fortement bridés. Cordons courts (30 à 50 mm) et martelage éventuel pour éliminer les tensions de retrait.

NATURE DU COURANT

DC +

ETUVAGE

300°C** / 1-2h

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 300	9988-2530	143	5.0	3	60-80
3.2 x 350	9888-3235	75	5.5	3	70-110
4.0 x 350	9988-4035	51	5.6	3	90-150
5.0 x 375	9988-5037	34	6.2	3	120-190

A NOTER :

** *Etuis serties hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.