

AWS A5.15 ENiFe-CI      DIN 8573      (ENiFe BG 1)  
EN 1071      E C NiFe-CI 1

**Electrode avec un enrobage graphite basique spécial (sans baryum) sur une âme bimétallique FeNi. Très bonne résistance à la fissuration. L'âme bimétallique minimise le risque de rougisement habituellement associé aux électrodes NiFe. Excellente maniabilité.**

## Applications principales

Embases - Corps de pompes - Blocs moteurs - Carters d'engrenages  
Fontes à graphite sphéroïdale (GS) - Nodulaires - Ductiles - Austénitiques - A47 - A338 - A602

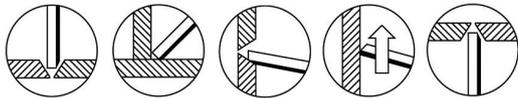
## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cu	Fe	Ni	Al
0.5	1.5	0.5	< 0.01	0.010	< 0.1	42.0	55.0	< 0.1

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	400	230				180

## Positions de soudage



## Nature du courant

AC  
DC +

## Étuvage

300°C \*  
1-2h

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.

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	300	9990-2530	263	4.5	3	60-80
3.2	350	9990-3235	156	5.0	3	75-120
4.0	350	9990-4035	100	5.0	3	100-155

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