

AWS A5.15 ENiFe-CI DIN 8573 (ENi BG 1)

EN 1071 E C NiFe-CI 1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode avec un enrobage graphite basique spécial (sans baryum) sur une âme à 55% Ni pour assemblage et réparation de toutes les fontes et principalement des fontes à graphite sphéroïdale. Convient également pour le soudage hétérogène entres fontes et aciers moulés, doux ou faiblement alliés.

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	0.005	0.010	< 0.1	42.0	55.0	< 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	400	230				180

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 305	9989-2530	206	4.5	3	60-80
3.2 x 305	9989-3230	170	4.4	3	70-110
4.0 x 355	9989-4035	99	5.0	3	90-150

A NOTER :

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