

Normes

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

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	S	Ni	Cu	Al	Fe
<2.0	<4.0	<2.5	<0.03	45.0-60.0	<2.5	<1.0	solde

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Allongement A5 (%)	Dureté HB
450	> 10	~190

Fonctions et applications

Soudage et rechargement des fontes neuves ou usagées, fontes alliées, fontes grises, fontes à hautes caractéristiques mécaniques, fontes à graphite sphéroïdal, fonte avec acier. Utilisé lorsque l'on recherche notamment étanchéité et usinabilité. Nécessite une très bonne préparation. Eviter tout refroidissement brutal. Le préchauffage (50 à 300°C) est parfois nécessaire.

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Ø x longueur (mm)	Poids (kg)	Nb EE / étui	Intensité (A)	Type de courant
3.20 X 350	5.0	170	80 – 120	DC +
4.00 X 350	5.0	110	120 - 150	

Certificat : CE