

### Normes

|           |             |
|-----------|-------------|
| AWS A5.15 | E Ni-CI     |
| ISO 1071  | E C Ni-CI 1 |

### Composition chimique standard du métal déposé (%)

| C    | Si   | Mn   | S     | Ni    | Cu   | Al   | Fe    |
|------|------|------|-------|-------|------|------|-------|
| <2.0 | <4.0 | <2.5 | <0.03 | >85.0 | <2.5 | <1.0 | solde |

### Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

| Limite élastique<br>Re (Mpa) | Allongement<br>A5 (%) | Dureté HB |
|------------------------------|-----------------------|-----------|
| 240 – 300                    | > 5                   | ~170      |

### Fonctions et applications

Electrodes fonte pour le soudage ou le rechargement des fontes neuves ou usagées imprégnées de gras ou de produits chimiques. Fontes malléables et ductiles, acier-cuivre ou acier. Réparation de fontes soumises aux chocs thermiques. Dépôt à très haute teneur en Nickel permettant une usinabilité améliorée. Utilisée dans le secteur automobile.

### Positions de Soudage



### Informations complémentaires

| Ø x longueur (mm) | Poids (kg) | Nb EE / étui | Intensité (A) | Type de courant |
|-------------------|------------|--------------|---------------|-----------------|
| 2.50 x 300        | 5.0        | 275          | 60 - 90       | DC -            |
| 3.20 X 300        | 5.0        | 175          | 90 - 120      |                 |
| 4.00 X 400        | 5.0        | 90           | 120 - 150     |                 |

Homologation : marquage CE