



Selectarc Bimetal-NiFe

Electrode "Bimetal"

Pour le soudage des fontes

Classification

AWS A 5.15 : ENiFe-CI
ISO 1071 : E C NiFe-CI 3

DIN 8573 : E NiFe-1 BG 21

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage graphito-basique et âme en acier de type 'Bimétal' à haute conductibilité thermique et électrique. L'âme 'Bimétal' autorise des vitesses de fusion très importantes aussi bien en courant continu qu'alternatif sans risque d'échauffement de l'électrode (phénomène couramment observé avec des 'Ferro-Nickel' conventionnelles). Convient pour l'assemblage et la réparation de tous types de fontes hautement sollicitées et pour tous les assemblages hétérogènes fonte / acier, ainsi que pour les fontes souillées (peinture, oxydation, huile).

Principales applications : Défauts de fonderie, bâtis de machines outils, boîtes de vitesses, tuyauteries fonte...

Nuances soudables

Fontes grises, malléables, nodulaires:

ASTM	DIN	NFA
A48 Class 25B-60B	GG-15 à GG-40	FGL 150 à FGL 400
A536 Grade 60-100	GGG-40 à GGG-70	FGS 400-12 à FGS 700-3
	GTS-35 à GTS-65	MN 350-10 à MN 650-3
A439 Type D-2	GGG-NiCr20-2	S-NC20-2

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1.3	0.8	0.3	55.0	Base

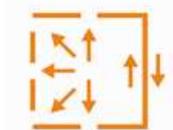
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
>300	500-600	>15	Approx. 190 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	80	120	145

Le courant alternatif favorise le soudage en toutes positions. La polarité + est essentiellement réservée lorsque l'on recherche une vitesse de dépôt importante sur de grands chanfreins, ou pour tous les endroits difficiles d'accès (visibilité du joint réduite). Pour toutes les pièces bridées, il est recommandé de déposer des cordons courts d'env. 3 cm et de marteler ceux-ci aussitôt afin de libérer au maximum les tensions résiduelles.



= - ~ 50V

ind.12



Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.