



Fonte BMP

Electrode "Bimetal" pour le soudage des fontes

Classification

AWS A 5.15 : ENiFe-CI
ISO 1071 : E C NiFe-CI 1

DIN 8573 : E NiFe-1 BG 23

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage graphito-basique sans Baryum et âme 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 'Ferronickel' 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 d'aciers 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
0.8	0.8	0.3	55.0	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
370	540	22	Approx. 180 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	85	110	135

Souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses (meulage préalable du joint). Apport de chaleur entre passes aussi bas que possible (température maxi. 70°C) afin de réduire au maximum les risques de fissuration du métal de base. 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



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.