



# Selectarc Fonte Fe

*Electrode spéciale basique  
Pour le soudage des fontes*

## Classification

AWS A 5.15 : ESt

DIN 8573 : E Fe-1

ISO 1071 : E C Fe-1 3

## Propriétés & Applications

Electrode spéciale base Fer recommandée pour la réparation économique de fontes souillées, en présence de scories ou d'huile, ou pour des fontes usagées "brûlées" (pièces four, fourneaux, brûleurs chaudières, pompes, ...). Excellente soudabilité sur toutes les qualités de fonte. Dépôt usinable à la meule. Pour des réparations sur joint soudés très important (>quelques passes), il est recommandé d'alterner les passes avec une Sélectarc Fonte-Ni de manière à obtenir un joint élastique.

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Fe
0.13	0.9	0.5	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

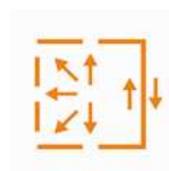
Dureté  
Approx. 350 HB

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Intensité	( A )	70-90	80-110	100-140

Etuvage des électrodes : 250°C/2h. N'utiliser que des électrodes sèches. Souder par petits cordons en alternance en respectant une faible intensité de soudage.

ind.12



= +,- ~ 70V

**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.