



# Selectarc Fonte Fe3

Electrode pour le soudage à chaud

## Classification

AWS A 5.15 : "ECI-B"

DIN 8573 : E FeC-G-BG 42

ISO 1071 : E C FeC-GF 3

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage graphito-basique utilisée pour le soudage à chaud des fontes nodulaires. Structure et couleur du dépôt identiques au métal de base. Arc stable, bon accrochage et étalement du métal d'apport. Possibilité de souder sur un laitier chaud.

**Principales applications :** Réparation des défauts de fonderie.

### Nuances d'aciers soudables

#### Fontes nodulaires:

ASTM	DIN	NFA
A536 Grade 60-40-28	GGG-40	FGS 400-12
	GGG-40.3	FGS 370-17
	GGG-50	FGS 500-7
A536 Grade 80-55-06	GGG-60	FGS 600-3
A536 Grade 100-70-03	GGG-70	FGS 700-2

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Fe
3.0	3.2	0.3	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Dureté
320	450	15	220 HB

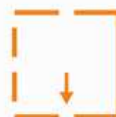
Après traitement thermique 900°C/2h + 700°C/4h

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	3,2x350	4,0x450	5,0x450	6,0x450
Intensité	( A )	110	150	180	250

Préparer les défauts à réparer. Préchauffer la pièce à 550-650°C et maintenir cette température pendant le soudage. Utiliser un ampérage assez haut mais sans faire rougir l'électrode. S'assurer que le matériau de base soit suffisamment fondu pour garantir un bon accrochage. Lors du soudage sur laitier chaud, s'assurer qu'il reste suffisamment de laitier chaud fondu pour ne pas entraîner le laitier. Après le soudage, effectuer un traitement thermique de 2 heures à 900°C suivi de 4 heures à 700°C, puis laisser refroidir la pièce soudée dans un four pour obtenir une couleur identique au métal de base et une dureté régulière même dans la zone ZAT.

ind.12



= -	~ 40V
-----	-------

**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.