



# Selectarc Fonte Ni2

*Electrode Nickel pur*

## Classification

AWS A 5.15 : ENi-CI

DIN 8573 : E Ni BG 12

ISO 1071 : E C Ni-CI 3

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage graphito-basique déposant un métal en nickel pur. Recommandée pour l'assemblage et la réparation des fontes grises, la réparation de fissures. Utilisée pour souder en courant continu au pôle – et en courant alternatif. Dépôt homogène et bien usinable, bon accrochage et étalement du métal d'apport. Excellente stabilité de l'arc liée à un transfert du métal très régulier.

**Principales applications :** Réparation de blocs moteurs, bâtis de machines outils, boîtes de vitesses, réducteurs, corps de pompes, pièces moulées, corps de vannes ...

### Nuances soudables

#### Fontes grises et différents aciers :

ASTM	DIN	NFA
A48 Class 25B – A48 Class 60B	GG-15 à GG-40	FGL 150 à FGL 400

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Fe	Ni
1.0	<1.2	<2.0	>95

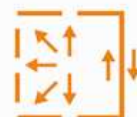
## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R <sub>m</sub> (MPa)	Dureté
>300	Approx. 180 HB

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	( A )	80	120	150

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 (souder avec des intensités minimales et déposer des cordons étroits et courts). Afin de limiter les tensions internes du métal de base, un martelage du cordon de soudure est recommandé après chaque passe (indispensable lorsqu'il s'agit de pièces bridées). Souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses (meulage préalable du joint).



= -	~ 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.