



Selectarc Fonte NiCu

Electrode Nickel - Cuivre
Pour le soudage des fontes

Classification

AWS A 5.15 : ENiCu-B
ISO 1071 : E C NiCu 3

DIN 8573 : E NiCu BG 12

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage graphito-basique pour le soudage à froid des fontes grises et fontes malléables. Grâce à la couleur de dépôt sensiblement identique et à ses bonnes propriétés de soudage, cette électrode est recommandée pour la réparation des défauts de fontes.

Nuances d'aciers soudables

Fontes grises, malléables, nodulaires:

ASTM	:	A48 Class 25B - A48Class 60B A536 Grade 60
DIN	:	GG-15 à GG-40 GGG-40 to GGG-50
NFA	:	FGL 150 à FGL 400 FGS 400-12

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Fe	Cu	Ni
0.8	0.9	2.0	4.0	30.0	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

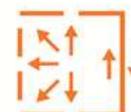
R_m (MPa)	Dureté
>450	Approx. 160 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	60 - 80	80 - 100	100 - 130

Souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses (meulage préalable du joint). Apport de chaleur entre-passes aussi faible que possible (température max. 100°C) afin de réduire au maximum les risques de fissuration du métal de base. Déposer des cordons courts d'environ 2,5 à 4 cm et marteler immédiatement avant d'en effectuer un nouveau. Soudage en pas-de-pèlerin.

FT Fr-058-190211



= + ~ 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.