



# FCW FENI60

*Fil fourré pour le soudage des fontes*

## Désignation normalisée

ISO 1071 : T C Z NiFe-1 M

## Propriétés et Applications

Fil fourré poudre métallique déposant un alliage ferronickel pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO<sub>2</sub>) des fontes à graphite sphéroïdal pour l'assemblage et la réparation des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées. Particulièrement recommandé pour les assemblages hétérogènes fonte nodulaires / acier.

### Nuances soudables

Fontes lamellaires	DIN 1691	GGG-40 à GGG-60
Fontes malléables	DIN 1692	GTS 35 - GTS 65, GTW 35 – GTW 65
Fontes nodulaires	DIN 1693	GGG40 – GGG70

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Fe	Cu	Al	P	S	Ni
Min									
Max					Non classifié				
Type	0.50	0.50	2.8	Reste	0.01	0.01	0.015	0.015	60.0

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	Dureté HB
Min				
Max				Brut de soudage
Type	350	470	15	180 - 200

## Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)		Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	1.2 1.6	80 - 200 90 - 250	17 - 25 18 - 27	12 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar + CO <sub>2</sub> ) 10-20 l/min

