



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 + CO₂) 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 (%)

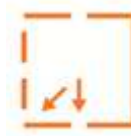
	C	Si	Mn	Fe	Cu	Al	P	S	Ni
Min									
Max					Non classifié				
Type	0.50	0.50	2.8	Reste	0.01	0.01	0.015	0.015	60.0

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	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 ₂) 10-20 l/min



FT Fr-CI07-180920

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.