



WELDING

MIG FENI50

Désignation normalisée

Aucune

Propriétés et Applications

Fil plein déposant un alliage ferronickel pour le soudage et la réparation MIG des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées. Particulièrement recommandé pour les assemblages hétérogènes fonte nodulaires / acier. Dépôt usinable.

Nuances soudables :

Fontes

ASTM	DIN	NFA
A536 Grade 60-80	GGG-40 à GGG-60	FGS 400-12 à FGS 600-3
	GTS-35 à GTS-65	MN350-10 à MN650-3

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Ni	P	S	Fe
Min							
Type	0.03	0.60	0.70	55.0	0.015	0.010	Solde

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
Min	-	-	-	-
Type	320	550	25	Brut de soudage ~190HB

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: I1 (100% Ar) I3 (Ar+10-30%He) Z (Ar+He+H+CO ₂) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

FT Fr-MI21-200102

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.