



MIG FENI60

Désignation normalisée

ISO 1071 : S C NiFe-2

Propriétés et Applications

Fil plein déposant un alliage de ferronickel pour le soudage ou la réparation MIG des fontes à graphite sphéroïdal austénitique et ferritiques. Particulièrement recommandé pour les assemblages hétérogènes fonte nodulaires avec un acier, un alliage de cuivre ou un alliage de nickel. L'alliage déposé est résistant, peu sensible à la fissuration et facilement usinable.

Principales applications : Tuyau en fontes ductiles (par centrifugation), goujons, brides, raccords.

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Ni	Cu	Al	Ti	P	S	Fe
Min			1.0	45						
Max	2.0	4.0	5.0	60	2.5	1.0	-	0.03	0.03	Solde
Type	0.10	0.30	3.6	54.2	1.8	0.02	0.30	0.005	0.010	Solde

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
Min	-	-	-	-
Max				
Type	300	500	25	Brut de soudage ~200HB

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	

Préchauffage des pièces massives en fontes : 150-200°C. Température entre passe : <120°C. Limité l'apport de chaleur en travaillant avec l'énergie de soudage la plus faible possible afin de limiter la fissuration dans le métal de base.

FT Fr-MI22-200102

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.