



WELDING

TIG FENI50

Désignation normalisée

Aucune

Propriétés et Applications

Baguette d'apport déposant un alliage ferro-nickel pour le soudage et la réparation TIG des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées. Particulièrement recommandé pour les assemblages hétérogènes fonte nodulaires / acier. Dépôt usinable.

Nuances soudables :

Fontes nodulaires

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	43.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Type	290	320	10

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min