

Électrode à enrobage graphito-basique à haut pourcentage de nickel, destinée à la réparation de différents types de fontes. Elle présente de très bonnes propriétés mécaniques et une grande résistance à la fissuration. Elle est recommandée pour les assemblages hétérogènes fonte/acier.

Classification

EN ISO 1071 : EC NiFe-CI
AWS A 5.15 : E Ni Fe CI 3
DIN 8573 : E NiFe 1 BG 13

Applications

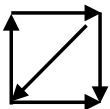
Soudage et rechargement des fontes, fontes alliées, fontes modulaires et assemblages de fonte avec acier :

- carter,
- culasse,
- bloc moteur,
- corps de pompe,
- roue dentée.

Les + produits

- Alliage ferro-nickel homogène et très résistant à la fissuration.
- Excellent accrochage même sur vieilles fontes.
- Hautes caractéristiques mécaniques.

Positions et polarité



- Amorçage dès 40V - Courant continu.
- Polarité (+) à l'électrode.

Propriétés chimiques

C %	Mn %	Si %	Ni %	Fe %
1.00	< 1.00	< 2.00	56.00	base

Propriétés mécaniques

Re	Rm
390	550

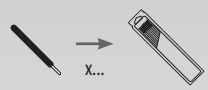
Recommandations

Ø électrode (mm)	2.5	3.2
épaisseur (mm)	3 ▶ 6	3 ▶ +
courant de soudage (A)	70	100

- Soudure en petits cordons,
- Marteler pendant le refroidissement.



Conditionnement

Réf.	Ø (mm)	longueur (mm)	
083332	Ø 2.5	350	12
083349	Ø 3.2	350	9
081956	Ø 3.2	350	156