

Normes

TS 9463 EN ISO 1071	: E C NiFe Cl 1
EN ISO 1071	: E C NiFe Cl 1
AWS A5.15	: E NiFe-Cl

**Propriétés Chimiques De
La Fusion % (Typique)**

Fe	Ni
>40.0	>45.0

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)	Dureté (HB)
200	350	6	~190

Principales Applications

- Il s'agit d'une électrode à noyau Ni-Fe utilisée pour le soudage de la fonte ductile, la fonte trempée et la fonte grise et leur assemblage avec de l'acier, le soudage de pièces moulées difficiles à souder et soumises à des contraintes.
- Le soudage doit être effectué en passes courtes et chaque passe doit être martelée avec de légers coups à chaud.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101683	2.50 x 300	3/32 x 12"	60 - 90	1790
3010101690	3.20 x 300	1/8 x 12"	80 - 120	2670
3010101697	4.00 x 400	5/32 x 16"	110 - 150	5390

Agréments: CE, SEPRO, TSE