

**Normes**

TS 9463 EN ISO 1071	: E C Ni-CI 1
EN ISO 1071	: E C Ni-CI 1
AWS A5.15	: ENi-CI

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

C	Ni
0.5	rest

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	Dureté (HB)
200	250	3	~170

**Nuances D'aciers Soudables**

Electrode à enrobage graphito-basique déposant un métal en nickel pur, recommandée pour l'assemblage et la réparation des fontes grises, la réparation de fissures. Dépôt homogène et bien usinable, bon accrochage et étalement du métal d'apport.

**Principales Applications**

- Électrode à noyau de nickel utilisée pour le soudage d'assemblage de fonte grise, fonte ductile et fonte trempée et pour assembler la fonte avec d'autres métaux tels que l'acier, l'acier moulé, l'acier inoxydable et le monel.
- Le soudage doit être effectué en passes courtes et chaque passe doit être martelée avec de légers coups pendant qu'elle est chaude.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C.(-) / A.C.

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101623	2.50 x 300	3/32 x 12"	60 - 90	1860
3010101630	3.20 x 300	1/8 x 12"	90 - 110	2880
3010101644	4.00 x 400	5/32 x 16"	110 - 130	6070

**Agréments:** CE, SEPRO, TSE