

Normes

TS 9463 EN ISO 1071	: E C Ni-CI 3
EN ISO 1071	: E C Ni-CI 3
AWS A5.15	: ENi-CI

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

Fe	Ni
7.0	le repos

Paramètres Mécaniques

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

Principales Applications

- C'est une électrode avec un noyau Ni
- Le soudage doit être effectué en passes courtes et chaque passe doit être martelée avec de légers coups à chaud.
- Utilisée pour le soudage d'assemblage de la fonte grise, de la fonte nodulaire et de la fonte trempée, et pour assembler la fonte avec des métaux tels que l'acier.
- Le rendement du métal soudé est de 110 %

Positions De Soudure

Type De Courant

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

Details Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101674	4.0x400	5/32 x 16"	110-140	6820

Agréments: CE, SEPRO