

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
0.50	min. 96

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

Nuances D'aciers Soudables

Électrode 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 en nickel avec revêtement en graphite basique non conducteur.
- Elle est utilisée pour réparer les pièces en fonte problématiques et inégales, en particulier lorsque le contact du couvercle de l'électrode avec la pièce ne peut être empêché.
- Également utilisée pour le soudage des joints de fonte et de fonte sur l'acier
- Il est recommandé de chauffer les pièces épaisses à 200°C.
- 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.(+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101651	2.50 x 300	3/32 x 12"	70 - 100	1950
3010101658	3.20 x 300	1/8 x 12"	90 - 110	2940
3010101665	4.00 x 400	5/32 x 16"	110 - 130	5250

Agréments: CE, SEPRO, TSE