

Normes

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

Paramètres Mécaniques

Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Dureté (HB)
450	min. 10	~190 HB

Fonctions Et Applications

- La fonte, la fonte nodulaire, la fonte à graphite lamellaire et les pièces moulées en acier sont la principale cible d'application
- En outre, il est utilisé pour le soudage de certains alliages de cuivre et de nickel, ainsi que pour le soudage d'éléments tels que corps de machine, châssis, socle, colonne, carter, bloc en fonte
- Plus facile à brûler que l'électrode Ni-Cast
- Résistance à la traction plus élevée
- Convient pour le remplissage et l'assemblage
- Elle est malléable

Positions De Soudure



MIG & TIG Wire

GeKaTec NiFe SG

Type De Courant

D.C.(+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)	Courant Pour Sou- dure (A)	Package Poids (Kg)	Poids g / 100 pcs	Weight g / 100 pcs
3030100012	2.50 x 250	3/32 x 10"	60 - 90	4	1560
3030100014	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	5	3100
3030100016	4.00 x 350	5/32 x 14"	120 - 150	5	1560

Agréments: CE, SEPRO