

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

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
- Le rendement du métal soudé est supérieur à 100 %

Positions De Soudure



MIG & TIG Wire

GeKaTec NiFe SG

Type De Courant

D.C.(+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Package Poids (Kg)	Poids g / 100 pcs
3030100017	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	5	3100
3030100018	4.00 x 350	5/32 x 14"	120 - 150	5	4530

Agréments: CE, SEPRO