

### Normes

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

### Paramètres Mécaniques

Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))	Dureté (HB)
240-300	min. 5	~170 HB

### Fonctions Et Applications

- Elle est utilisée pour le soudage de remplissage et d'assemblage de tous les types de fonte
- Elle est utilisée pour souder les corps et châssis de machines en fonte, les blocs moteurs, les culasses, les spéléologues, les corps de pompe, les soupapes, les corps et bases de banc, les engrenages et les boîtes de carter, toutes les machines et équipements en fonte
- Une ame malléable, résistant aux fissures et aux bris avec un noyau en nickel pur est l'électrode
- Le métal soudé peut être facilement usiné avec des outils de coupe
- Le préchauffage à 100°C - 200°C avant le soudage est avantageux pour le soudage de pièces de grande taille et à section épaisse
- Un traitement thermique post-soudage peut être nécessaire selon la qualité de la pièce moulée
- Avant le soudage, les pièces huileuses et sales doivent être nettoyées de l'huile et de la saleté, si possible, la pièce doit être conservée dans un bain caustique chaud pendant un certain temps

### Positions De Soudure



### Type De Courant

D.C.(-)

### Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)	Courant Pour Soudure (A)	Package Poids (Kg)	Poids g / 100 pcs
3030100004	2.5 x 300	60 - 90	5	1830
3030100006	3.2 x 300	90 - 120	5	2840
3030100008	4.0 x 350	120 - 150	5	5150

Agréments: CE, SEPRO