

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

TS 9463 EN ISO 1071 : S C NiFe-1
EN ISO 1071 : S C NiFe-1

C	Cu	Mn	Fe	Ni
0.05	0.35	0.6	44-46	min.53

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Dureté (HB)	Elongation ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))
min. 290	min. 425	200	min. 8

**Fonctions Et Applications**

- Remplissage et assemblage de tous types de matériaux en fonte (fonte brute, nodulaire, trempée) Fil MIG / TIG utilisé en soudage
- De plus, les matériaux en fonte, les aciers non alliés et fortement alliés, les alliages de cuivre et de nickel  
Il est également utilisé en combinaison avec des matériaux.
- Il offre des solutions pratiques notamment pour le remplissage des moules de coulée dans l'industrie automobile.
- La dureté peut être légèrement augmentée par martelage. Roulements à rouleaux dans l'industrie sidérurgique  
Il peut être utilisé pour remplir les abrasions dans les roulements.
- Le matériau d'apport de soudure a une structure solide et est protégé contre la fissuration.
- Facile à manier
- La surface à souder doit être traitée et nettoyée et préchauffée à 150°C - 250°C et débarrassée de l'huile, de la rouille et de la saleté.  
doit être purifié
- Gaz de protection (MIG) : Argon / Gaz de protection (TIG) : Argon

**Positions De Soudure**

**Électrode De Soudage**

GeKaTec Fe-CAST / GeKaTec Fe-CAST HD

**Type De Courant**

MIG D.C. (+) / TIG D.C.(-)

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)	Package Poids (Kg)
6031100308	1.20 / 0,047"	15
6031100309	1.6 x 1000 / 1/16 x 39"	5
6031100310	2.0 x 1000 / 5/64 x 39"	5
6031100311	2.4 x 1000 / 3/32 x 39"	5

**Agréments:** CE, SEPRO