

### Désignation Normalisée

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

### Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

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

### Fonctions Et Applications

Electrode fonte permet le soudage ou le rechargement des fontes neuves ou usages imprégnées de gras ou de produits chimiques. Fontes malléables et ductiles, avec cuivre ou acier, réparation de fonte ayant soumises a des chocs thermiques. Utilisée dans les secteurs comme l'automobile, bloc moteur, les cylindres, les châssis...

Dépôt à très haute teneur en Nickel qui permet une usinabilité améliorée dans les cas difficiles et un meilleur accrochage sur les fontes usagées

Électrode à conserver à l'abri de l'humidité. Eventuellement, étuver entre 100 et 200°C

### Positions De Soudure



### Type De Courant

D.C.(-)

### Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre 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
3030100005	2.5 x 300	60 - 90	2.5	1830
3030100007	3.2 x 300	90 - 120	2.5	2840

Certificats: GOST-R, CE, SEPRO