

FCW-FeNi

Fil Fourré



Désignation normalisée

Sans

Propriétés et Applications

Fil fourré déposant un alliage ferro-nickel (50% Fe- 45%Ni) pour le soudage sous protection gazeuse des fontes à graphite sphéroïdal ; pour l'assemblage et la réparation.

Dépôt homogène résistant à la fissuration, particulièrement recommandée pour les assemblages hétérogènes fonte/acier ou sur assemblages bridés en fonte.

Défauts de fonderie, réparations de blocs moteurs, bâtis de machines outils, boîtes de vitesses, réducteurs, corps de pompes, pièces moulées, corps de vannes ...

Nuances d'aciers soudables

Fontes grises, malléables, nodulaires:

ASTM

A48 class 25B à 60B

A536 Grade 60-80

DIN

GG-15 à GG-40

GGG-40 à GGG-60

GTS-35 à GTS-65

NFA

FGL 150 à FGL 400

FGS 400-12 à FGS 600-3

MN350-10 à MN650-3

Analyse Chimique type

C	Si	Mn	Ni	Fe
0.8	0.6	4.0	45.0	base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Dureté (HB)
340	550	16	165

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Fil Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz EN 439 :
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
À l'arc avec protection =+	1.2	180-260	20-28	15-25	M21 (Ar + 5-20%CO ₂) 18-20 l/min

Positions de Soudage

1G/PA ; 1F/PB

Ind.07