

E FNi Electrode nickel pur

Classification AWS A 5.15 : E Ni-CI DIN 8573 : E Ni BG 11
ISO 1071 : E Ni

Propriétés et Applications Electrode à enrobage graphito-basique déposant un métal en nickel pur, recommandée pour l'assemblage et la réparation des fontes grises, la réparation de fissures. Dépôt homogène et bien usinable, bon accrochage et étalement du métal d'apport.
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**
NF A 32-101 : FGL 150, 200, 250, 300, 350, 400.
NF A 32-201 : FGS 370-17, 400-12, 500-7, 600-3, 700-2.
NF A 32-702 : MN 350-10, 380-18, 450-6, 350-4, 650-3.
DIN 1691 : CG-14, 18, 25, 30.
DIN 1693 : GGG-40, 50, 60, 70.
DIN 1692 : GTS-35, 45, 55, 65, 70.

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

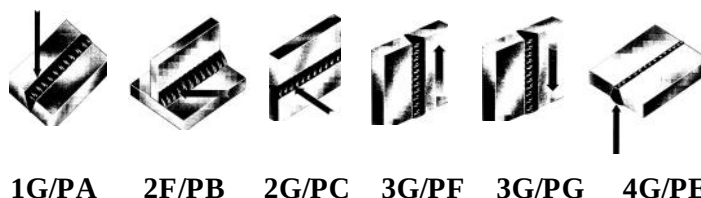
Rm (MPa)	Dureté
> 300	approx. 180 HB

Analyse type Du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Fe	Ni
1.2	<2.0	<1.0	<2.0	> 95

Diamètres 2,5x350 3,2x350 4,0x350 5,0x450
Intensités moyennes 60-80 90-120 130-150 160-190

Conditions d'emploi Apport de chaleur entre passes aussi bas que possible (température maxi. 70°C) afin de réduire au maximum les risques de fissuration du métal de base (soudé avec des intensités minimales et déposer des cordons étroits et courts). Afin de limiter les tensions internes du métal de base, un martelage du cordon de soudure est recommandé après chaque passe (indispensable lorsqu'il s'agit de pièces bridées). Souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses (meulage préalable du joint).



= +, - ~40 V