

E FNiFe Electrode ferro-nickel

Classification AWS A 5.15 : E NiFe-CI DIN 8573 : E NiFe-1 BG 13
ISO 1071 : E NiFe

Propriétés et Applications Electrode à enrobage graphito-basique déposant un alliage ferro-nickel (60% Ni - 40% Fe) pour l'assemblage et la réparation des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées. Dépôt homogène très résistant à la fissuration, particulièrement recommandée pour les assemblages hétérogènes fonte/acier ou sur assemblages bridés en fonte. Bon accrochage et étalement du métal d'apport, bonne résistance à la fissuration à chaud. 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:**
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
> 400	approx. 200 HB

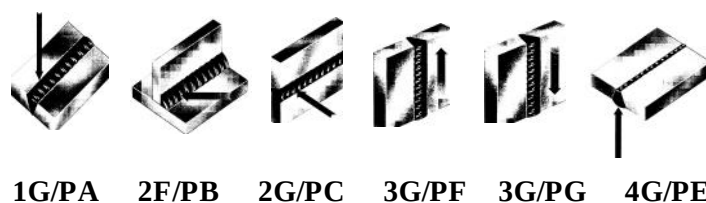
Analyse type Du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1.0	< 2.0	< 1.0	56	Rem.

Diamètres **Intensités moyennes**

2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x350
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. Déposer des cordons courts d'env. 3 cm et marteler immédiatement avant d'en effectuer un nouveau. Souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses (meulage préalable du joint).



= +	~40 V
-----	-------