HILCO PURE NICKEL

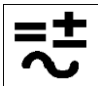
Électrode enrobée – réparation & maintenance – fonte

EN ISO 1071 : E C Ni-CI 1

AWS A5.15 : E Ni-CI

Type d'enrobage :
Basique

Courant :



Positions de soudage :

Pure Nickel est notre électrode basique pour le soudage à froid de nuances de fonte malléable et grise et pour l'assemblage de ces métaux de base avec de l'acier, du cuivre et des alliages de cuivre. L'électrode dépose un métal de soudure au nickel pur de haute qualité : la solution idéale pour le soudage de réparation de pièces moulées fissurées et usées, dont des matériaux coulés fortement contaminés. Le métal de soudure et la zone thermiquement affectée sont doux et facilement usinables à l'aide de limes. Pure Nickel convient tout particulièrement au soudage combiné avec Nickel Iron (E NiFe-CI), le beurrage avec Pure Nickel et l'apport avec Nickel Iron.

Matériaux de base à souder :

- Fonte grise lamellaire GG10 à GG40
- Fonte malléable GTS35-GTS 60, GTW35-GTW60
- Assemblage et réparation
- Assemblage hétérogène de fonte sur acier, cuivre, alliages de cuivre

Applications :

- Réparation & Maintenance

Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :

C	Mn	Si	Ni	Cu
0,7	1,0	0,3	Bal.	0,6

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Dureté
Brut de soudage	400	8	Approx. 160 HB

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	350	20,0	55-60
3,2	350	33,9	80-90
4,0	350	51,3	100-120