



HILCO NICKEL IRON

Électrode enrobée – réparation & maintenance – fonte

EN ISO 1071 : E C Ni Fe-1 1

AWS A5.15 : E Ni Fe-CI

Type d'enrobage :

Basique

Courant :



Positions de soudage :



Nickel Iron est notre électrode basique pour le soudage de réparation, de construction et de production de toutes les nuances de fonte commerciale, y compris la fonte grise, malléable, nodulaire et phosphoreuse ($P > 0,02\%$). L'électrode dépose un métal de soudure au nickel-fer de haute qualité : la solution idéale pour des pièces fortement bridées ou à paroi épaisse, y compris les applications où la solidité et la résistance à la fissuration sont importantes. Le métal déposé et la zone de transition sont facilement usinables à l'aide d'outils de coupe.

Matériaux de base à souder :

- Fonte grise lamellaire GG10 à GG40
- Fonte malléable GTS35-GTS 65, GTW35-GTW65
- Fonte nodulaire GGG40-GGG70
- Assemblage et réparation
- Assemblage hétérogène de fonte sur acier

Applications :

- Réparation & Maintenance

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

C	Mn	Si	Ni	Fe
1,1	0,95	1,2	54	42

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Dureté
Brut de soudage	350	500	12	Approx. 170 HB

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	300	15,9	60-80
3,2	350	31,3	70-100
4,0	350	47,4	95-130