SOCIÉTÉ CERTIFIÉE:

APCER CERTIFICADO N.2000/CEP.1272
SISTEMA PORTUGUÊS DA QUALIDADE
NP EN ISO 9001

DIN EN ISO 9001:2000
Certificado: 01 100 008183

CLASSIFICATION:

AWS A5.15: E Ni Fe-CI

DESCRIPTION:

Electrode à enrobage à âme allié au NiFe pour le soudage et la réparation des fontes «plus particulièrement la fonte nodulaire et soudage fonte acier». Arc stable, fusion claire, grande résistance à la porosité. Dépôt parfaitement usinable. Soudage toutes positions sauf verticale descendante.

MATÉRIAUX DE BASE:

Assemblage et réparation de pièces en fonte de toutes qualités. Soudage des fontes spéciales des fontes nodulaires et des fontes chargées en phosphore. Exécution de joints hétérogènes entre fontes et aciers.

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ:

Analyse Chimique (%):

Ni = 55 %

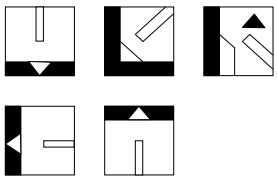
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé:

Dureté: 220 HB

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT:

PARAMÈTRES DE SOUDAGE				CONDITIONNEMENT À VIDE	
Diamètre (mm)	**Longueur (mm)**	**Intensité Courant (A)**	**Nature du Courant (Pole +)**	**Électrodes/ Étui (Un)**	**Poids/ Étui (kg)**
2,5	300	50 – 80	AC/DC	140	2,2
3,2	350	80 – 110	AC/DC	85	2,6
4,0	350	110 – 150	AC/DC	60	2,7

POSITIONS DE SOUDAGE:



OBSERVATIONS:

Elimination avant soudage de toutes traces de graisse ou de peinture et des défauts de surface. Sur une pièce fissurée, prendre soin d'arrêter les fissures par forage d'un trou de 6 à 8 mm de diamètre avant de préparer les bords. Etant donné le faible ductilité de la fonte, il faut éviter une trop grande différence de température entre la zone voisine de la soudure et la partie non chauffée de la pièce. Un écart de 80-100 ºC doit être considéré comme un maximum. Déposer des cordons de 3 à 4 cm de longueur maximum et les marteler légèrement.