

Désignation Normalisée

TS9463 ENISO 1071	: E C NiFe CI 1
EN ISO 1071	: E C NiFe CI 1
AWS A5.15	: E NiFe-CI

**Analyse Chimique du Type
Métal Déposé (%)**

Fe	Ni
>40.0	>45.0

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)	Rigidité (HB)
200	350	6	~190

Nuances D'aciers Soudables

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.

Principales Applications

Défauts de fonderie, réparations de blocs moteurs, bâtis de machines outils, boîtes de vitesses, réducteurs, corps de pompes, pièces moulées, corps de vannes...

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).

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Poids g / 100 pcs
3010101683	2.50 x 300	3/32 x 12"	60 - 90	1730
3010101690	3.20 x 300	1/8 x 12"	80 - 120	2670
3010101697	4.00 x 400	5/32 x 16"	110 - 150	5260

Certificats: CE, GOST-R, SEPRO