

Électrode à enrobage graphito-basique à haut pourcentage de nickel, destinée à la réparation de différents types de fontes. Elle présente de très bonnes propriétés mécaniques et une grande résistance à la fissuration. Elle est recommandée pour les assemblages hétérogènes fonte/acier.

## ■ Classification

EN ISO 1071 : EC NiFe-CI  
AWS A 5.15 : E Ni Fe CI 3  
DIN 8573 : E NiFe 1 BG 13

## ■ Applications

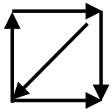
Soudage et rechargement des fontes, fontes alliées, fontes modulaires et assemblages de fonte avec acier :

- ✓ carter,
- ✓ culasse,
- ✓ bloc moteur,
- ✓ corps de pompe,
- ✓ roue dentée.

## ■ Les + produits

- ⊕ Alliage ferro-nickel homogène et très résistant à la fissuration.
- ⊕ Excellent accrochage même sur vieilles fontes.
- ⊕ Hautes caractéristiques mécaniques.

## ■ Positions et polarité



- ✓ Amorçage dès 40V - Courant continu.
- ✓ Polarité (+) à l'électrode.

## ■ Propriétés chimiques

C %	Mn %	Si %	Ni %	Fe %
1.00	< 1.00	< 2.00	56.00	base

## ■ Propriétés mécaniques

Rm	Dureté
> 400 MPa	~ 200HB

## ■ Recommandations

Ø électrode (mm)	2.5	3.2
épaisseur (mm)	3 ▶ 6	3 ▶ +
courant de soudage (A)	70	100

- Travail en petits cordons,
- Marteler pendant le refroidissement.



## Conditionnement

Réf.	Ø (mm)	longueur (mm)	pièces / conditionnement
083332	Ø 2.5	350	12
083349	Ø 3.2	350	9
081956	Ø 3.2	350	156