

Électrodes fonte

image not found or type unknown



p. 8-51



image not found or type unknown



Caractéristiques produits

Longueur (mm) **350**

Unité de vente **(1 conditionnement)**

Caractéristiques techniques

Code	Conditionnement	Diamètre (mm)
192805	10	2.50
192812	8	3.20

Descriptif

Électrodes à enrobage graphite Ferro-nickel (60% Ni -40% Fe).

Assemblage et réparation des fontes grises et fontes avec aciers.

Dépôt homogène très résistant à la fissuration à chaud.

Bon accrochage et étalement du métal d'apport.

Hautes caractéristiques mécaniques.

Intensité d'utilisation : 95 à 120A.

Épaisseur de soudage : 3 à 6 mm.

Tension d'amorçage : 40V.

Applications : défauts de fonderie, réparation de blocs moteurs, bâtis de machine outils, boîtes de vitesses, réducteurs, corps de pompe, pièces moulée.

Les + produits

Soudage sans préchauffage.

Norme du produit

Norme : ISO 1071. Classification : AWS 5.15 : E Ni Fe CI. EN ISO 1071 : EC NiFe-CI 3.