

ÉLECTRODE

FONTE NIFE

Code : P729FNE

Norme : AWS A5.15 : E Ni Fe-CI



DESRIPTIF

- Électrode 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

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

Analyse chimique du métal déposé (%)

- Ni : 55

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Dureté

220 HB

PRÉCONISATIONS D'UTILISATION

- Élimination 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
- Étant donné la 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 °C doit être considéré comme un maximum
- Déposer des cordons de 3 à 4 cm de longueur maximum et les marteler légèrement

POSITIONS DE SOUDURE



Code	Type d'électrode	Diamètre mm	Type de conditionnement	Nombre d'électrodes	Longueur mm
69 002 102	fonte	2,5	blister	30	350
69 002 110	fonte	3,2	blister	30	350