

ÉLECTRODE FONTE NI

Code : P72B8WQ

Norme : AWS A5.15 : E Ni - Cl



DESRIPTIF

- Électrode à enrobage à âme allié au nickel pour le soudage et la réparation des fontes
- 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 : 98

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Dureté

160 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
69 002 080	fonte	2,5	blister	30	300
69 002 099	fonte	3,2	blister	20	350