


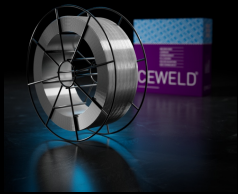




CEWELD NiFe 60-40

TYPE	Fil plein à haute teneur en nickel pour le soudage de la fonte et des matériaux dissemblables								
APPLICATIONS	Réparations en fonte, reconstruction d'arbres, de roues, de joints critiques entre l'acier et la fonte, etc.								
PROPRIÉTÉS	Métal d'apport à base de nickel-fer pour le soudage de joints et de revêtements sur la fonte. Convient également très bien au soudage heterogene entre la fonte et les aciers inoxydables et aciers résistants à la chaleur fortement alliés ou les aciers doux. Excellente soudabilité avec une résistance extrême à la fissuration et un dépôt de soudure ductile. Bonnes caractéristiques de soudage et de mouillage et résistance élevée à la porosité. Convient parfaitement au soudage robotisé ou automatisé.								
CLASSIFICATION	AWS EN ISO		A 5.15: ER NiFe-CI 1071: SC NiFe-1						
CONVIENT POUR	Grey cast iron, malleable, nodular : NF A 32-101 : FGL 150, 200, 250, 300, 350, 400. NF A 32-201 : FGS 370-17, 400-12, 500-7, 600-3, 700-2. NF A 32-702 : MN 350-10, 380-18, 450-6, 350-4, 650-3. DIN 1691 : CG-14, 18, 25, 30. DIN 1693 : GGG-40, 50, 60, 70. DIN 1692 : GTS-35, 45, 55, 65, 70, X120Mn12, 1.3401								
AGRÉMENTS	CE, DB: (62.206.01)								
POSITIONS DE SOUDAGE	<div>PAPBPC</div>								
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe	Cu	Al
	0.05	0.15	0.8	0.001	0.001	58	Rem.	0.03	0.07
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)		R _m (MPa)		A5 (%)	Hardness	
	As Welded		350		450		16	185 HB	
ETUVAGE	Non requis								
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, M11, M12								



CEWELD NiFe 60-40

NIFE 60-40 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420725
Drum	250	8720663420749

NIFE 60-40 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420732