



CEWELD E NiFe 2

| | | | | | |
|---|--|-------------------|----------|-------------------|----------|
| TYPE | Electrode spéciale à âme enrobée de fil "bimétal" pour le soudage de la fonte à haute résistance à la traction. | | | | |
| APPLICATIONS | CEWELD E NiFe 2 convient au soudage de la fonte grise et de la fonte malléable, ainsi qu'au soudage de la fonte SG. Ce type de soudure est utilisé lorsqu'une résistance élevée à la traction est requise ou en raison de son revêtement anti-surchauffe. Convient également pour assembler l'acier à la fonte ! | | | | |
| PROPRIÉTÉS | <p>NiFe 2 présente quelques avantages par rapport à d'autres types "FeNi" en raison de ses améliorations, telles que : soudable avec un très faible courant, un revêtement sans surchauffe et un arc puissant à très faible intensité. Le dépôt est exempt de porosité, même sur des matériaux de base anciens ou dilués.</p> <p>Le préchauffage est normalement fait pour ralentir la vitesse de refroidissement, dans le cas où vous ne pouvez pas contrôler la vitesse de refroidissement, il est préférable de maintenir la pièce à une température basse pendant le soudage et le marteau immédiatement après le soudage.</p> | | | | |
| CLASSIFICATION | AWS | A 5.15: E NiFe-Cl | EN ISO | 1071: E C NiFe-Cl | |
| CONVIENT POUR | <p>Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc.</p> <p>EN 1561: EN-GJL-100, EN-GJL-150, EN-GJL-200, EN-GJL-250, EN-GJL-300, EN-GJL-350, GG10, GG15; GG20, GG25; GG30; GG35; GG40</p> <p>EN 1562: EN-GJMB-350, EN-GJMB-550 , EN- GJMW-350, EN- GJMW-550 , GTS 35, GTS 55, GTW 35, GTW 55</p> <p>EN1563: EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18, EN-GJS-450-10, EN-GJS-500-7, EN-GJS-600-3, EN-GJS-700-2. GGG40, GGG45, GGG50, GGG60; GGG70, GGG80</p> | | | | |
| AGRÉMENTS | CE | | | | |
| POSITIONS DE SOUDAGE | | | | | |
| ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%) | C | Si | Mn | Ni | Fe |
| | 1.5 | 1.5 | 1 | 55 | 42 |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | Heat Treatment | $R_{P0,2}$ (MPa) | Rm (MPa) | A5 (%) | Hardness |
| | As Welded | >296 | 400 | >6 | 200 HB |
| ETUVAGE | 140°C / 2 hr | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | | | | | |