



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 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.
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.

CLASSIFICATION AWS A 5.15: E NiFe-CI
EN ISO 1071: E C NiFe-CI

CONVIENT POUR Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc.
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
EN 1562: EN-GJMB-350, EN-GJMB-550 , EN- GJMW-350, EN- GJMW-550 , GTS 35, GTS 55, GTW 35, GTW 55
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

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)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	>296	400	>6	200 HB

ETUVAGE 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175