

**CLASSIFICATION**

AWS A 5.15 : ENiFe-CI

DIN 8573 : E NiFe-1 BG 13

ISO 1071 : E C NiFe-CI 3

**DIAMÈTRE (mm)**

2,5 / 3,2

**EMBALLAGE (kg)**

1 / 5

**GAZ DE BLINDAGE**Ar+1 à 2% CO<sub>2</sub>**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

<b>R<sub>m</sub> (MPa)</b>	<b>Dureté</b>
>400	Approx. 200 HB

**CONDITIONS D'EMPLOI**

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x350
Intensité	( A )	70	100	145	170

Apport de chaleur entre passes aussi bas que possible (température maxi. 70°C) afin de réduire au maximum les risques de fissuration du métal de base. Déposer des cordons courts d'env. 3 cm et marteler immédiatement avant d'en effectuer un nouveau. Souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses (meulage préalable du joint).

**ANALYSE CHIMIQUE**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>	<b>Fe</b>
1.0	<2.0	<1.0	56.0	Base



## MATÉRIAUX À SOUDER

Fontes grises, malléables, nodulaires:

ASTM	DIN	NFA
A48 class 25B à 60B	GG-15 à GG-40	FGL 150 à FGL 400
A536 Grade 60-80	GGG-40 à GGG-60	FGS 400-12 à FGS 600-3
	GTS-35 à GTS-65	MN350-10 à MN650-3

## POSITIONS DE SOUDAGE



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF



3G/PG