

**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 BLINDAGEAr+1 à 2% CO₂**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

R_m (MPa)	Dureté
>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

C	Si	Mn	Ni	Fe
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