

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% CO₂

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

R _m (MPa)	Dureté
>400	Approx. 200 HB

CONDITIONS D'EMPLOI

Electro	ode ØxL (mm	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x350
Intens	sité (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

С	Si	Mn	Ni	Fe
1.0	<2.0	<1.0	56.0	Base

EMT -

ZA du Ballon 90300 Offemont tél : 33 (0)3 84 26 55 88

Adresse mail: contact@e-m-t.fr



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

