




CEWELD AA FeNi

TYPE	Fil de soudage fourré développé pour le soudage de la fonte avec une excellente soudabilité.				
APPLICATIONS	Assemblage et reconstruction de la fonte avec du graphite globulaire, de la fonte trempée et pour l'assemblage de la fonte avec l'acier.				
PROPRIÉTÉS	Très bonnes caractéristiques de soudage et de mouillage et résistance élevée aux fissures et aux craquelures. Taux de dépôt extrêmement bon par rapport au MMA. Haute résistance et bonne adhérence du métal soudé.				
CLASSIFICATION	EN ISO	1071: T C NiFeT3-CI			
	DIN	8555: MF 23-GF-150-G			
CONVIENT POUR	GG, GGG Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc. Lamellar grey cast irons EN-GJL-100 to EN-GJL-350 Malleable cast irons EN-GJMB-350-10 to 650-2 Nodular cast irons EN-GJS-400-15 to EN-GJS-800-2 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					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Ni	Fe
	0.7	0.6	4	45	Rem.
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
	As Welded	340	550	16	180 HB
ETUVAGE	140°C / 24 hr				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, M12, M20				



CEWELD AA FeNi

AA FENI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420824