



CEWELD NiFe 60-40

| TYPE | Fil plein à haute teneur en nickel pour le soudage de la fonte et des matériaux dissemblables | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|-----------|------|-----|----|--------|------|-----|-------|-------|----|------|------|------|
| APPLICATIONS | Réparations en fonte, reconstruction d'arbres, de roues, de joints critiques entre l'acier et la fonte, etc. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PROPRIÉTÉS | Métal d'apport à base de nickel-fer pour le soudage de joints et de revêtements sur la fonte. Convient également très bien au soudage heterogene entre la fonte et les aciers inoxydables et aciers résistants à la chaleur fortement alliés ou les aciers doux. Excellente soudabilité avec une résistance extrême à la fissuration et un dépôt de soudure ductile. Bonnes caractéristiques de soudage et de mouillage et résistance élevée à la porosité. Convient parfaitement au soudage robotisé ou automatisé. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CLASSIFICATION | AWS A 5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: SC NiFe-1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CONVIENT POUR | Grey cast iron, malleable, nodular : NF A 32-101 : FGL 150, 200, 250, 300, 350, 400. NF A 32-201 : FGS 370-17, 400-12, 500-7, 600-3, 700-2. NF A 32-702 : MN 350-10, 380-18, 450-6, 350-4, 650-3. DIN 1691 : CG-14, 18, 25, 30. DIN 1693 : GGG-40, 50, 60, 70. DIN 1692 : GTS-35, 45, 55, 65, 70, X120Mn12, 1.3401 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| AGRÉMENTS | CE, DB: (62.206.01) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| POSITIONS DE SOUDAGE |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%) | <table border="1" data-bbox="363 1037 1406 1122"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Al</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>0.15</td> <td>0.8</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>58</td> <td>Rem.</td> <td>0.03</td> <td>0.07</td> </tr> </tbody> </table> | C | Si | Mn | P | S | Ni | Fe | Cu | Al | 0.05 | 0.15 | 0.8 | 0.001 | 0.001 | 58 | Rem. | 0.03 | 0.07 |
| C | Si | Mn | P | S | Ni | Fe | Cu | Al | | | | | | | | | | | |
| 0.05 | 0.15 | 0.8 | 0.001 | 0.001 | 58 | Rem. | 0.03 | 0.07 | | | | | | | | | | | |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | <table border="1" data-bbox="363 1171 1406 1288"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>350</td> <td>450</td> <td>16</td> <td>185 HB</td> </tr> </tbody> </table> | Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | As Welded | 350 | 450 | 16 | 185 HB | | | | | | | | |
| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | | | | | | | | | | | | | | | |
| As Welded | 350 | 450 | 16 | 185 HB | | | | | | | | | | | | | | | |
| ETUVAGE | Non requis | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | I1, M11, M12 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



CEWELD NiFe 60-40

NIFE 60-40 1,0MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300 | 15 | 8720663420725 |
| Drum | 250 | 8720663420749 |

NIFE 60-40 1,2MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300 | 15 | 8720663420732 |