



CEWELD E FeNi 60 N

TYPE Electrode à enrobage spécial pour le soudage de la fonte à haute résistance à la traction.

APPLICATIONS CEWELD E FeNi 60 N convient au soudage de la fonte grise et de la fonte malléable, ainsi qu'au soudage de la fonte SG. Ce type de produit est utilisé lorsqu'une résistance élevée à la traction est requise ou, en raison de son revêtement non conducteur, pour souder dans des positions difficiles où le contact du revêtement avec le métal de base est inévitable.

PROPRIÉTÉS CEWELD E FeNi 60 N présente quelques avantages par rapport aux autres types de "FeNi" en raison d'améliorations, telles que : soudable avec un courant très faible, revêtement non conducteur et arc puissant à très faible intensité. Le préchauffage est normalement effectué pour ralentir la vitesse de refroidissement. Si vous ne pouvez pas contrôler la vitesse de refroidissement, il est préférable de maintenir la pièce à basse température pendant le soudage et de la marteler immédiatement après le soudage.

CLASSIFICATION AWS A 5.15: E NiFe-CI
EN ISO 1071: E C NiFe-1

CONVIENT POUR Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc.
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



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
0.5	0.1	0.5	55	Rem.	0.03

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	>296	400	>6	200 HB

ETUVAGE 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E FeNi 60 N

E FENI 60 N 2,5 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,7	8720663420626
E FENI 60 N 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,5	8720663420633
E FENI 60 N 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,2	8720663420640