



CEWELD E Ni(-)

TYPE	Electrode à enrobage spécial pour le soudage de la fonte avec un fil à âme en nickel pur.					
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement de la fonte grise et malléable, également adapté aux soudures de joints entre l'acier, le cuivre et les alliages de cuivre, en particulier pour l'entretien et la réparation.					
PROPRIÉTÉS	Les excellentes propriétés de soudage avec un flux facilement contrôlable permettent un soudage sans éclaboussures avec un courant très faible. En raison du très faible apport de chaleur et de la composition unique de CEWELD E Ni(-), la zone de transition reste bien usinable et convient donc parfaitement à une utilisation comme première couche dans le cas d'un soudage multicouche. Le métal soudé ne présente pas de contre-dépouille ! 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 EN ISO		A 5.15: E Ni-Cl 1071: E C Ni-Cl-1			
CONVIENT POUR	Grey Cast Iron, EN 1561: EN-GjL-150, EN-GjL-200, EN-GjL-250, EN-GjL-300, EN-GjL-350, GG-15, GG-20, GG-25, GG-30, GG-35, GG-40, EN 1563: EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18, EN-GJS-450-10, EN-GJS-500-7, EN-GJS-600-3, EN-GJS-700-2 G GG-40, G GG-45, G GG-50, G GG-60, G GG-70, G GG-80 Malleable cast iron: EN GJMB 350 - ENGJMB 650					
AGRÉMENTS	CE					
POSITIONS DE SOUDAGE	     					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
	0.1	0.2	1.5	Rem.	2	1.5
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	
	As Welded	>262	>276	>3	160 HB	
ETUVAGE	140°C / 2 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E Ni(-)

E NI(-) 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420558

E NI(-) 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420565

E NI(-) 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420596