

## OK NiFe-CI-A

Une électrode nickel-fer utilisée pour l'assemblage de nuances normales de fonte, par exemple dans les fers gris, ductiles et malléables. Elle convient aussi à la rectification et à la réparation de ces grades et leur assemblage avec l'acier. La déposition se fait sur fonte froide ou légèrement préchauffée. L'électrode produit un métal soudé plus solide et plus résistant à la fissure de solidification que celui de type électrode nickel pur. Elle convient particulièrement bien au soudage à haut rendement des fers ductiles et au soudage des fers gris à contenu supérieur de sulfure et de phosphore. Les principales applications regroupent la réparation des pièces de pompe, des sections de machinerie lourde, des dents d'engrenage, des brides et des poulies.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.15 : ENiFe-CI-A EN ISO 1071 : E C NiFe-CI-A 1
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+-
Type d'alliage	Ni-Fe alloy
Type de revêtement	Basic Special high graphite

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Al	Fe
1.5	0.8	0.7	0.003	0.006	51	1.4	46

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 300.0 mm ( 0.098 x 11.8 in. )	55-75 A	70 %	70 sec	0.6 kg/h ( 1.3 lbs/h )
3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	75-100 A	70 %	90 sec	0.9 kg/h ( 2.0 lbs/h )
4.0 x 350.0 mm ( 5/32 x 13.8 in. )	85-160 A	70 %	70 sec	1.8 kg/h ( 4.0 lbs/h )