

Classification : DIN EN ISO 1071

E C Nife-1 1

AWS A 5.15

E Nife-CI

Homologations : Consigne DVS 1502, T1

### Applications-types et caractéristiques :

Electrode à revêtement spécial de graphite de base à âme bimétallique au ferro-nickel, qui permet une fusion très rapide par courant continu comme par courant alternatif sans aucun risque de surchauffe. Convient pour souder tous les types de fonte grise et également pour souder la fonte avec l'acier, mais spécialement la fonte nodulaire.

La couleur du dépôt est très proche de celle du métal de base, et la corrosion sera identique à celle du métal de base par la suite.

Cette électrode excelle en raison d'une très haute résistance à la fissuration et d'une haute résistance à la traction du métal de soudure. Même dans les zones raffinées, le cordon est encore usinable.

Température de service : La même que le matériau de base.

### Consignes de soudage :

Nettoyer à fond la surface de la pièce en s'assurant qu'elle soit entièrement dégraissée (suite à une précédente rectification). En soudant de la fonte, l'apport de chaleur devra être le plus faible possible (faible ampérage). Le cordon doit impérativement ne pas dépasser en largeur le double du diamètre du fil à âme et en longueur dix fois le diamètre du fil à âme. Pour limiter la contrainte interne du métal de base, il est conseillé de marteler les cordons après chaque passe. Dans certains cas, il est conseillé de procéder à un préchauffage à 300°C suivi d'un refroidissement lent.

**ISARC Fonte Nife** devra être soudée sur le positif du courant continu lorsqu'un flux de métal de soudure calme et une bonne pénétration sont essentiels.

Le soudage au courant alternatif offre la résistance la plus élevée aux fissures. Le changement de polarité constant favorise un cordon plat et lisse qui est important pour les pièces en fonte difficiles à souder.

Astuce spéciale : l'âme bimétallique confère une très bonne résistance à la surchauffe et un haut rendement à la fusion. L'électrode peut ainsi fondre sur toute sa longueur.

### Propriétés mécaniques du métal d'apport pur : (valeurs types)

Résistance à la traction Rm N/mm <sup>2</sup>	Limite d'élasticité Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Allongement A <sub>5</sub> %	Résistance aux chocs ISO - V J à -20°C
500	350	18	env. 190

### Analyse du métal de soudure en % : (% du poids)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1,1	1,2	0,75	54	42

Courant électrique : = +/-, ~ / 50 V

Passes de soudure : PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Post-séchage : 1 h, 120°C +/- 10°C (si nécessaire)

Diam/Long	Ampérage (A)	Unités/paquet	Unités/carton	kg/1000	kg/paquet	kg/carton
2,5 x 300	60 - 80	314	1258	15,9	5,0	20,0
3,2 x 350	70 - 100	160	639	31,3	5,0	20,0
4,0 x 350	95 - 130	105	422	47,4	5,0	20,0

**Responsabilité :** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de notre société. **Fumées :** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.