
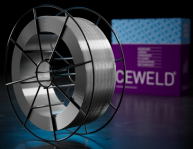


CEWELD NiFe 60-40

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	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.15: ER NiFe-CI</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>1071: SC NiFe-1</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4560</td> </tr> </table>	AWS	A 5.15: ER NiFe-CI	EN ISO	1071: SC NiFe-1	W.Nr.	2.4560												
AWS	A 5.15: ER NiFe-CI																		
EN ISO	1071: SC NiFe-1																		
W.Nr.	2.4560																		
CONVIENT POUR	<p>GG, GGG Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc.</p> <p>Lamellar grey cast irons EN-GJL-100 to EN-GJL-350</p> <p>Malleable cast irons EN-GJMB-350-10 to 650-2</p> <p>Nodular cast irons EN-GJS-400-15 to EN-GJS-800-2</p> <p>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</p> <p>EN 1562: EN-GJMB-350, EN-GJMB-550 , EN- GJMW-350, EN- GJMW-550 , GTS 35, GTS 55, GTW 35, GTW 55</p> <p>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</p> <p>X120Mn12, 1.3401, S355</p>																		
AGRÉMENTS	CE, DB: (62.206.01)																		
POSITIONS DE SOUDAGE																			
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table border="1"> <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"> <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>200</td> <td>400</td> <td>16</td> <td>185 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	200	400	16	185 HB								
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness															
As Welded	200	400	16	185 HB															
ETUVAGE	Non requis																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, M11, M12, M13																		



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