

## SE-Fonte-Ni®

### Electrode enrobée de réparation Nickel pur

L'électrode enrobée SE-Fonte-Ni® est une électrode à enrobage graphito-basique déposant un métal en nickel pur. Elle est particulièrement recommandée pour l'assemblage et la réparation des fontes grises, ainsi que pour la réparation de fissures.

Le dépôt est homogène, facilement usinable, avec un bon accrochage et un excellent étalement du métal d'apport.

### PROPRIETES & APPLICATIONS

**Nuances soudables, fontes grises et différents aciers :**

ASTM	DIN	NFA
A48 Class 25B – A48 Class 60B	GG-15 à GG-40	FGL 150 à FGL 400

Maintenez un apport de chaleur entre passes aussi bas que possible (température maximale de 70 °C) afin de minimiser les risques de fissuration du métal de base. Utilisez des intensités minimales et déposez des cordons étroits et courts.

Pour limiter les tensions internes du métal de base, il est recommandé de marteler le cordon de soudure après chaque passe, ce qui est indispensable pour les pièces bridées.

Assurez-vous de souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses, avec un meulage préalable du joint.

**Principales applications :** réparation de blocs moteurs, de bâtis de machines-outils, de boîtes de vitesses, de réducteurs, de corps de pompes, de pièces moulées et de corps de vannes.

### COMPOSITION MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Fe	Ni
1.2	< 1	< 2	< 2	> 95

### CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Rm	Dureté
>300	~ 180HB

### PARAMETRES DE SOUDAGE

Ø x L(mm)	2.5 x 350	3.2 x 350	4 x 350	5 x 450
Intensité (A)	70	100	145	180



## CONDITIONNEMENT

Boîtes de 4.5kg