Electrode Fonte Fe-Ni - 3,2 x 350 mm - 100

Réf. : FSH318 Page catalogue : 2683



Vendu par 1 10

Electrode à enrobage graphito-basique recommandée pour les assemblage hétérogènes fonte/acier ou sur les assemblages bridés en fonte.

Electrode déposant un alliage ferro-nickel (60/40) pour l'assemblage et la réparation des fontes/fontes et fonte/acier. Domaines d'application : défauts de fonderie, réparation de blocs moteurs, bâtis de machine outils, boîtes de vitesse, réducteurs, corps de pompes, pièces moulées, corps de vannes.

Norme : ISO 1071.

POINTS FORTS

soudage sans préchauffage. Dépôt homogène très résistant à la fissuration à chaud. Bon accrochage et étalement du métal d'apport. Hautes caractéristiques mécaniques.

ø x longueur	3,2 x 350 mm
Intensité A	100
Electrodes/étui	8

Apport de chaleur entre passes aussi bas que possible (température maxi. 70°C) afin de réduire au maximum les risques de fissuration du métal de base. Déposer des cordons courts d'env. 3 cm et marteler immédiatement avant d'en effectuer un nouveau. Souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses (meulage préalable du joint).