

<b>Fiche technique</b>  <small>201124ES</small>	<b>Fil fourré de soudage</b>  <b>CAST NIFE-G</b>	
---	--	---

### CLASSIFICATION

EN ISO 1071 : T C Z NiFe-1 M13

### DESCRIPTION

- Fil fourré pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Développé pour l'assemblage et la réparation de fontes grises, malléables, nodulaires ou phosphoreuses
- Indiqué pour le soudage de pièces massives ou fortement bridées
- Le préchauffage n'est normalement pas nécessaire. Un apport de chaleur relativement bas permet de limiter la zone affectée thermiquement

### APPLICATIONS

- Assemblage, reconstitution, réparation et rechargement de fontes grises lamellaires, nodulaires, malléables ou phosphoreuses, joints hétérogènes entre fontes et aciers
- Carters des pompes, vannes, engrenages, broyeurs ; rectification des défauts de fonderie

#### Exemples

Fontes grises lamellaires            EN-GJL-100 to EN-GJL-350  
Fontes malléables                    EN-GJMB-350-10 to 650-2  
Fontes nodulaires                    EN-GJS-400-15 to EN-GJS-800-2

### ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si	Ni	Fe
0.5	2.5	0.5	60	Solde

### CARACTERISTIQUES MINIMUM DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 [%]
420	290	6

### CARACTERISTIQUES TYPES DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 [%]
470	350	15

Dureté type du métal déposé : 180 - 200 HB

### PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

Diamètre [mm]	Type de courant	Tension [V]	Intensité [A]	Stick-out [mm]	Débit de gaz [l/min]
1.2	DC+	17 - 25	80 - 220	12 - 25	10 - 20
1.6	DC+	18 - 27	90 - 250	12 - 25	10 - 20

Rendement : 98%

- En soudage multipasse à plat, on achève la meilleure pénétration et forme du cordon en tirant la torche à 70-80° environ de l'axe du joint.
- Pour des joints en angle, on optimise la forme et l'aspect du cordon en poussant la torche à 60-70° environ de l'axe du joint.
- L'utilisation du courant pulsé améliore sa performance sur une fourchette large de paramètres tout en permettant de minimiser l'apport de chaleur et de travailler en position.

### GAZ DE PROTECTION

ISO 14175 : M13 (Ar + 1 - 5% O<sub>2</sub>)  
M12 (Ar + 0.5 - 2,5% CO<sub>2</sub>)  
M21 (Ar + 15 - 25% CO<sub>2</sub>)

### POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947 : PA, PB  
ASME IX : 1G, 1F, 2F

### CONDITIONNEMENT

Diamètre	1.2 mm	1.6 mm
Conditionnement standard	EN ISO 544 – ASME IIC SFA 5.2M : bobine BS300	
Poids	15 kg	

Autres conditionnements : nous consulter

En raison de l'évolution constante des techniques, les descriptions, illustrations et caractéristiques sont susceptibles de variations et sont fournies à titre indicatif sans engagement de la responsabilité de WA. Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans les choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.