


# CEWELD NiFe 60-40

<b>TYPE</b>	Fil plein à haute teneur en nickel pour le soudage de la fonte et des matériaux dissemblables																		
<b>APPLICATIONS</b>	Réparations en fonte, reconstruction d'arbres, de roues, de joints critiques entre l'acier et la fonte, etc.																		
<b>PROPRIÉTÉS</b>	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.																		
<b>CLASSIFICATION</b>	AWS A 5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: SC NiFe-1																		
<b>CONVIENT POUR</b>	Grey cast iron, malleable, nodular : NF A 32-101 : FGL 150, 200, 250, 300, 350, 400. NF A 32-201 : FGS 370-17, 400-12, 500-7, 600-3, 700-2. NF A 32-702 : MN 350-10, 380-18, 450-6, 350-4, 650-3. DIN 1691 : CG-14, 18, 25, 30. DIN 1693 : GGG-40, 50, 60, 70. DIN 1692 : GTS-35, 45, 55, 65, 70, X120Mn12, 1.3401																		
<b>AGRÉMENTS</b>	CE, DB: (62.206.01)																		
<b>POSITIONS DE SOUDAGE</b>																			
<b>TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)</b>	<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											
<b>PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>350</td> <td>450</td> <td>16</td> <td>185 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	350	450	16	185 HB								
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness															
As Welded	350	450	16	185 HB															
<b>ETUVAGE</b>	Non requis																		
<b>GAS ACC. EN ISO 14175</b>	I1, M11, M12																		



# 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