



CEWELD E Ni(-)

TYPE Electrode à enrobage spécial pour le soudage de la fonte avec un fil à âme en nickel pur.

APPLICATIONS Assemblage et revêtement de la fonte grise et malléable, également adapté aux soudures de joints entre l'acier, le cuivre et les alliages de cuivre, en particulier pour l'entretien et la réparation.

PROPRIÉTÉS Les excellentes propriétés de soudage avec un flux facilement contrôlable permettent un soudage sans éclaboussures avec un courant très faible. En raison du très faible apport de chaleur et de la composition unique de CEWELD E Ni(-), la zone de transition reste bien usinable et convient donc parfaitement à une utilisation comme première couche dans le cas d'un soudage multicouche. Le métal soudé ne présente pas de contre-dépouille ! Le préchauffage est normalement effectué pour ralentir la vitesse de refroidissement. Si vous ne pouvez pas contrôler la vitesse de refroidissement, il est préférable de maintenir la pièce à basse température pendant le soudage et de la marteler immédiatement après le soudage.

CLASSIFICATION AWS A 5.15: E Ni-Cl
EN ISO 1071: E C Ni-Cl-1

CONVIENT POUR **Grey Cast Iron, EN 1561:** EN-GjL-150, EN-GjL-200, EN-GjL-250, EN-GjL-300, EN-GjL-350, GG-15, GG-20, GG-25, GG-30, GG-35, GG-40,
EN 1563: EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18, EN-GJS-450-10, EN-GJS-500-7, EN-GJS-600-3, EN-GJS-700-2 G GG-40, G GG-45, G GG-50, G GG-60, G GG-70, G GG-80
Malleable cast iron: EN GJMB 350 - ENGJMB 650

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
0.1	0.2	1.5	Rem.	2	1.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	>262	>276	>3	160 HB

ETUVAGE 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E Ni(-)

E NI(-) 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420558

E NI(-) 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420565

E NI(-) 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663420596