

TABLEAU DE SÉLECTION DES MÉTAUX D'APPORT
POUR LE SOUDAGE DES FONTES

PRODUITS	155 °C	160	165	168	169 SP/BF + MB 169 SP	179	189 SP/BF + MC 8189C
Charge de rupture (x 1000 lb/po ²)	45	65	75	65	50 (* 60)	55	70 (* 80)
Dureté (HB)	200 - 250	190	200	350 - 400	160 (*150)	150	180 (*180)
Fontes brûlées	1			1			
Fontes huileuses		2	3	2		1	1
Fontes épaisses		3	2				1
Fontes minces	1				1	1	
Fontes européennes		3	2				1
Fonte inconnue		2	3			2	1
Assemblage Fonte – Acier	1	3	2	3	3	2	1
Usinabilité	1	3	3		1	1	3
Accrochage				1			
Erreurs d'usinage	1	3	3		1	2	3
Beurrage avant soudage		2	2	1	1	1	2
Collecteurs d'échappement	1	3	3	1			2
Blocs moteurs		2	2		3	2	1
Poulies et engrenages	1	2	3				1
Boîtiers et corps de pompes	1	2	2			1	1
Moules en fonte		3	3		1		1
Tuyaux d'égouts		3	3	1		1	2
Pièces de fours		3	3	1			2

1 = Produit(s) le(s) plus efficace(s)

Note:

Ce tableau n'est pas limitatif ; d'autres produits peuvent convenir aux applications et/ou caractéristiques. Consulter le service technique **FSH Welding Canada**