



60 CA/CC+

FONTE

DESCRIPTION

Électrode **économique** de type ferro-nickel (Ni 60) pour l'assemblage des fontes grises, malléables nodulaires ou hautement sollicitées. Particulièrement recommandée pour les assemblages hétérogènes fonte-acier. Excellents résultats sur fontes sales et huileuses.

CARACTÉRISTIQUES

- Dépôt homogène et très résistant à la fissuration
- Bon accrochage et étalement du métal d'apport
- Toutes positions
- Dépôts difficilement usinables
- Conforme à la norme AWS A5.15 : ENiFe-CI

APPLICATIONS TYPIQUES

Bloc moteurs, équipement agricole, pièces en fonte de fortes épaisseurs, défauts de fonderie, corps de pompes, pièces moulées, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la pièce à souder de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Faire disparaître les fissures avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Pour un meilleur résultat sur des pièces épaisses, un dégourdissage à 120°C (250°F) est recommandé. Utiliser la technique de soudage à froid ou à chaud (page 01-02 et 01-03). Maintenir un arc court et ne pas faire de balayage. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 450 MPa (65 000 lb/po²)
Dureté : 200 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5mm (3/32")
Ampérage :	120 - 150 A	90 - 110 A	50 - 80A

Rév.: 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :