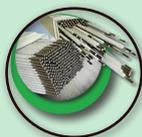


A.R.C.

SOUUDURE

ES92



Electrode réparation Fonte /Fer

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage graphito-basique déposant un alliage ferro-nickel (60% Ni - 40% Fe) pour l'assemblage et la réparation des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées. Dépôt homogène très résistant à la fissuration, particulièrement recommandée pour les assemblages hétérogènes fonte/acier ou sur assemblages bridés en fonte. Bon accrochage et étalement du métal d'apport, bonne résistance à la fissuration à chaud. Défauts de fonderie, réparations de blocs moteurs, bâtis de machines outils, boîtes de vitesses, réducteurs, corps de pompes, pièces moulées, corps de vannes...

Nuances d'aciers soudables

Fontes grises, malléables, nodulaires:

ASTM	DIN	NFA
A48 class 25B à 60B	GG-15 à GG-40	FGL 150 à FGL 400
A536 Grade 60-80	GGG-40 à GGG-60	FGS 400-12 à FGS 600-3
	GTS-35 à GTS-65	MN350-10 à MN650-3

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1.0	<2.0	<1.0	56.0	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _m (MPa)	Dureté
>400	Approx. 200 HB

