



# CEWELD Ni-Rod 44 Tig

|                |                                                                                                                                                               |                                        |
|----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
| TYPE           | Baguettes de TIG pour le soudage de la fonte                                                                                                                  |                                        |
| APPLICATIONS   | Réparation de fonte ductile, grise et malléable, et d'acier moulé, reconstruction de pièces usées, également adapté à l'assemblage de l'acier et de la fonte. |                                        |
| PROPRIÉTÉS     | Très faible dilatation thermique, donc bonne résistance à la fissuration dans le métal soudé                                                                  |                                        |
| CLASSIFICATION | AWS<br>EN ISO                                                                                                                                                 | A 5.15: E NiFeMn-Cl<br>1071: NiFeMn-Cl |
| CONVIENT POUR  | Cast iron, Cast steel                                                                                                                                         |                                        |

## AGRÉMENTS

## POSITIONS DE SOUDAGE



## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)

| C    | Si   | Mn   | S     | Ni | Cu   | Al    |
|------|------|------|-------|----|------|-------|
| 0.25 | 0.15 | 11.9 | 0.002 | 42 | 0.04 | 0.003 |

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

| Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A5 (%) | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------|----------|
| As Welded      |                         | 690                  | 35     | 190 HB   |

ETUVAGE non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 I1