

REPTEC CAST 1 (Gricast 1)

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode en Ni pour le soudage de réparation de la fonte lamellaire, de la fonte malléable et de la fonte sur acier
- Produit un dépôt de soudure doux malléable
- Dureté du métal déposé ~ 180 HB
- Soudage préférentiel en DC-, très bonne soudabilité à l'arc pulsé, forte pénétration, surface lisse, très bonne fusion
- En AC, faible apport de chaleur, garantissant d'excellentes passes de remplissage
- Excellent choix pour le soudage multi-passes

APPLICATIONS TYPIQUES

- Socles de machines, corps de pompes, blocs moteurs, engrenages et boîtiers de transmission.

CLASSIFICATION

AWS A5.15	ENi-CI
EN ISO 1071-A	E C Ni-CI 1

TYPE DE COURANT

DC+/AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Fe	Ni
Min.	non spécifié	non spécifié	85
Max.	0.20	8.0	non spécifié
Typique	0.7	2.0	97

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Dureté (HB10)
Requis : AWS A5.5	AW	262-414	276-448	3-6	135-218
EN ISO 1071	AW	200	250	3	non spécifié
Valeurs typiques	AW	270	445	8	175

* AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 350	70-130
4,0 x 400	90-150

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	CBOX	245	4.2	400885-2
3,2 x 350	CBOX	162	5.1	400892-2
4,0 x 400	CBOX	112	6.4	400908-2

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.