

REPTEC CAST 3 (Gricast 3)

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode graphitique et basique avec une âme en fer-nickel pour le soudage à froid de la fonte, de la fonte malléable et pour le soudage avec de l'acier
- Spécialement conçu pour des joints de bonne qualité et usinables ; par exemple, pour les joints épais
- Afin d'éviter une trop grosse énergie calorifique, il est conseillé d'utiliser un courant DC+

APPLICATIONS TYPIQUES

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

CLASSIFICATION

AWS A5.15 ENiFe-CI
EN ISO 1071-A E C NiFe-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 | 45.0 |
| Max. | 2.0 | non spécifié | 60.0 |
| Typique | 0.6 | 40 | Balance. |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| | Condition* | Limite élastique 0,2% (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Dureté (HB10) |
|-------------------|------------|-----------------------------|-------------------------------|-----------------|---------------|
| Requis : AWS A5.5 | AW | 262-434 | 400-579 | 6-18 | 165-218 |
| EN ISO 1071 | AW | 250 | 350 | 6 | non spécifié |
| Valeurs typiques | AW | 300 | 460 | 20 | 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 300 | 70-90 |
| 4,0 x 350 | 90-120 |

CONDITIONNEMENT

| Diamètre x Longueur (mm) | Conditionnement | Nb d'électrodes/étui | Poids net/étui (kg) | Référence |
|--------------------------|-----------------|----------------------|---------------------|-----------|
| 2,5 x 300 | CBOX | 260 | 4.3 | 401035-2 |
| 3,2 x 300 | CBOX | 162 | 4.3 | 401042-2 |
| 4,0 x 400 | CBOX | 103 | 4.9 | 401059-2 |

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.