

RepTec Cast 1

CLASSIFICATION

AWS A5.15 : ENi-CI
ISO 1071 : E C Ni-CI

CARACTÉRISTIQUES

Electrode 100% Ni pour la réparation des fontes à graphite lamellaire, et l'assemblage acier fonte.
Très bonnes caractéristiques d'arc, réamorçage aisé, peu de projection.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PG/3Gd



PE/4G



PH/5Gu



PJ/5Gd

NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Fe	Ni
0.7	2.0	97

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition		Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Dureté HB10
Brut de soudage:		262-414	276-448	3-6	135-218
AWS A5.15		200	250	3	
ISO 1071 AW		270	445	8	175
Valeurs typiques					

CONDITIONNEMENTS

		Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
		Longueur (mm)	300	350	400
Etui métal	Nb d'électrodes/étui	146	76	44	
	Poids net/étui (kg)	2.5	2.5	2.5	
Linc Pack	Nb d'électrodes/étui	58	30	-	
	Poids net/étui (kg)	1.0	1.0	-	

Identification Marquage: REPTec CAST 1 Couleur du bout: noir

RepTec Cast 1 rev. C-FR24-01/02/15

RepTec Cast 1

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
Soudage et réparation			
	GG-10	GTS-35-10	GGG-40
	GG-15	GTS-45-06	GGG-50
	GG-20	GTS-55-4	GGG-60
	GG-25	GTW-35-04	
	GG-30	GTW-40-05	
	GG-35	GTW-45-07	
		GTW-5-38-12	

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Electrodes/ kg métal déposé B	kg électrodes/ kg métal déposé 1/N
			[S]*	- par électrode à l'intensité max- E(kJ)	H(kg/h)			
2.5 x 300	50-100	DC-	176	268	0.24	19.1	84	1.61
3.2 x 350	70-130	DC-	145	303	0.48	32.6	52	1.52
4.0 x 400	90-150	DC-	262	647	0.55	56.7	25	1.41

*Longueur d'électrode inutilisée : 35mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

POSITIONS DE SOUDAGE

Diamètre(mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
2.5	70A	70A	70A	70A	70A
3.2	100A	100A	100A	100A	100A
4.0	120A	120A	120A	110A	110A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Il est indispensable de meuler le métal de base jusqu'à une zone saine sur toute la surface à récharger, et d'éliminer toutes les fissures apparentes.

Préchauffage 200°C

PRODUITS COMPLEMENTAIRES

LNM NiTi

LNT NiTi