

# RepTec Cast 31

## CLASSIFICATION

AWS A5.15 : ENiFe-CI  
ISO 1071 : E C NiFe-CI1

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique (âme en nickel et enrobage en graphite) pour le soudage "à froid" de la fonte, fonte malléable et le soudage hétérogène avec l'acier.

Afin d'éviter une trop grosse énergie calorifique, il est conseillé d'utiliser un courant DC+.

## 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	45	bal.

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Dureté HB10
Brut de soudage:	296-434	400-579	6-18	165-218
AWS A5.5	250	350	6	
ISO 1071 AW	300	460	10	180
Valeurs typiques				

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	300	350	400
Étui métal	Nb d'électrodes/étui	154	82	47
	Poids net/étui (kg)	2.5	2.5	2.5
Linc Pack	Nb d'électrodes/étui	62	33	-
	Poids net/étui (kg)	1.0	1.0	-

Identification Marquage: REPTec CAST 31 Couleur du bout: noir

RepTec Cast 31: rev. C-FR24-01/02/15

# RepTec Cast 31

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers Soudage et réparation	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
	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-S-38-12	

## PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion - par électrode à l'intensité max- (S)*	Energie E(kJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Poids/ 1000 pcs (kg)	Electrodes/ kg métal déposé B	kg électrodes/ kg métal déposé 1/N
2.5 x 300	70-100	DC-	124	211	0.32	19.1	91	1.72
3.2 x 350	90-150	DC-	123	328	0.62	29.4	47	1.37
4.0 x 400	100-180	DC	168	714	0.74	55.7	30	1.45

\*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	80A	80A	80A	80A	80A
3.2	110A	110A	110A	110A	110A
4.0	150A	160A	160A	150A	150A

## 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 NiFe