

REPTEC CAST 31 (Gricast 31)

CARACTÉRISTIQUES

- Le métal déposé nickel-fer est facilement usinable
- Particulièrement applicable à la fonte à graphite sphéroïdale
- Dureté du métal déposé ~ 180 HB

CLASSIFICATION

AWS A5.15 ENiFe-CI
EN ISO 1071-A EC NiFe-CI 1

TYPE DE COURANT

AC/DC-

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Fe	Ni
0.7	45	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	296-434	400-579	6-18	165-218
EN ISO 1071	AW	250	350	6	non spécifié
Valeurs typiques	AW	300	460	10	180

* AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	70-100
3,2 x 350	90-150
4,0 x 400	100-180

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)
2,5 x 300	CBOX	245	4.0
3,2 x 350	CBOX	172	5.4
4,0 x 400	CBOX	118	6.3