

RepTec Cast 31

CLASSIFICATION

AWS A5.15 : ENiFe-CI
 ISO 1071 : E C NiFe-CI 1

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



NATURE DU COURANT

AC / DC -

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Fe	Ni
0.7	45	bal.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition	Limité élastique 0,2% [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	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	180
Valeurs typiques				

CONDITIONNEMENTS

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

Identification Marquage: REPTEC CAST 31 Couleur du bout: noir

RepTec Cast 31 rev. C-FR24-0V02/15

RepTec Cast 31

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'acierts	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-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