

Électrode à très haute teneur en nickel permettant de souder la plupart des fontes et de réaliser un assemblage fonte/acier, dans toutes les positions.

Préchauffage et pré-nettoyage réduits au minimum.

Très faible effet thermique.

Passes sur passes sans enlever le laitier.

Cordon déposé totalement usinable possédant une grande résistance à la traction et à la fissuration.

S'utilise sur tous types de postes à souder (CA, CC ou CR).

Caractéristiques :

Résistance à la traction : 42 Kg/mm²

Allongement : 25 %

Dureté : 165 BHN

Diam. (mm)	2.5	3.2	4.0
Intensité mini A	50	80	110
Intensité maxi A	80	110	150

Utilisations :

Agriculture, corps de pompe à engrais, abreuvoir automatique, carter moteur, patte de moteur électrique, machine outil, denture d'engrenage, moule, reprise d'erreurs...



Règlementation :

Conforme au règlement (CE) n°1272/2008 et ses adaptations. Consulter la FDS sur demande.

Non concerné par l'étiquetage CLP.



Les renseignements contenus dans cette fiche ont pour but de vous conseiller en tenant compte notamment d'essais effectués avec un souci constant d'objectivité mais sans aucun engagement de notre part.