


# CEWELD AA FeNi

TYPE	Fil de soudage fourré développé pour le soudage de la fonte avec une excellente soudabilité.										
APPLICATIONS	Assemblage et reconstruction de la fonte avec du graphite globulaire, de la fonte trempée et pour l'assemblage de la fonte avec l'acier.										
PROPRIÉTÉS	Très bonnes caractéristiques de soudage et de mouillage et résistance élevée aux fissures et aux craquelures. Taux de dépôt extrêmement bon par rapport au MMA. Haute résistance et bonne adhérence du métal soudé.										
CLASSIFICATION	EN ISO 1071: T C NiFeT3-CI DIN 8555: MF 23-GF-150-G										
CONVIENT POUR	<b>GG, GGG Spheroidal Cast Iron, Diluted Cast Iron, old Cast Iron, Steel to Cast Iron etc.</b> <b>Lamellar grey cast irons</b> EN-GJL-100 to EN-GJL-350 <b>Malleable cast irons</b> EN-GJMB-350-10 to 650-2 <b>Nodular cast irons</b> EN-GJS-400-15 to EN-GJS-800-2 <b>EN 1561:</b> EN-GJL-100, EN-GJL-150, EN-GJL-200, EN-GJL-250, EN-GJL-300, EN-GJL-350, GG10, GG15; GG20, GG25; GG30; GG35; GG40 <b>EN 1562:</b> EN-GJMB-350, EN-GJMB-550 , EN- GJMW-350, EN- GJMW-550 , GTS 35, GTS 55, GTW 35, GTW 55 <b>EN1563:</b> EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18, EN-GJS-450-10, EN-GJS-500-7, EN-GJS-600-3, EN-GJS-700-2. GGG40, GGG45, GGG50, GGG60; GGG70, GGG80										
AGRÉMENTS	CE										
POSITIONS DE SOUDAGE											
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">C</th> <th style="width: 20%;">Si</th> <th style="width: 20%;">Mn</th> <th style="width: 20%;">Ni</th> <th style="width: 20%;">Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.7</td> <td>0.6</td> <td>4</td> <td>45</td> <td>Rem.</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Ni	Fe	0.7	0.6	4	45	Rem.
C	Si	Mn	Ni	Fe							
0.7	0.6	4	45	Rem.							
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Heat Treatment</th> <th style="width: 20%;">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th style="width: 20%;">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th style="width: 15%;">A<sub>5</sub> (%)</th> <th style="width: 20%;">Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>340</td> <td>550</td> <td>16</td> <td>180 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	340	550	16	180 HB
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness							
As Welded	340	550	16	180 HB							
ETUVAGE	140°C / 24 hr										
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, M12, M20										



# CEWELD AA FeNi

AA FENI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420824