


99/99 BF CA/CC±

 FONTE

DESCRIPTION

Électrode **économique** de type nickel pur (Ni 99) pour l'assemblage des fontes grises, malléables et nodulaires. Excellente pour beurrage avant soudage avec des électrodes de type ferro-nickel. La version **BF** est **sans baryum** et son enrobage est non-conducteur.

CARACTÉRISTIQUES

- Usinabilité excellente
- Dépôt exempt de porosité
- Toutes positions
- Peu de projections
- Bon accrochage et bon mouillage du métal d'apport
- Conforme à la norme AWS A5.15 : ENi-CI

APPLICATIONS TYPIQUES

Idéal pour rebâtir des pièces en fonte et pour l'assemblage de pièces minces. Erreur d'usinage, culasse de moteur, chambre de cylindre, boîte de vitesse, réducteurs, pièces moulées, etc. Recommandée pour les soudures d'étanchéité.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la pièce à souder de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Faire disparaître les fissures avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Pour un meilleur résultat sur des pièces épaisses, un dégourdissage à 120°C (250°F) est recommandé. Utiliser la technique de soudage à froid ou à chaud (page 01-02 et 01-03). Maintenir un arc court et ne pas faire de balayage. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 350 MPa (50 000 lb/po²)
Dureté : 180 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	120 - 150 A	90 - 110 A	50 - 80 A

Rév. : 13 06

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :