

Fiche technique <small>310815</small>	Fil Fourré de Soudage DURCAST WG	
---	--	---

CLASSIFICATION

EN ISO 1071 : T C NiFe2

DESCRIPTION

- Fil fourré pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Développé pour l'assemblage et la réparation de fontes grises, malléables, nodulaires ou phosphoreuses
- Convient aussi pour l'assemblage hétérogène fonte-acier
- Indiqué pour le soudage de pièces massives ou fortement bridées
- Le préchauffage n'est pas nécessaire
- L'apport de chaleur (énergie) requis est faible, ce qui limite la zone affectée thermiquement

APPLICATIONS

- Assemblage, reconstitution et réparation de tous types de fonte

Exemples

- Fontes grises lamellaires EN-GJL-100 to EN-GJL-350
- Fontes malléables EN-GJMB-350-10 to 650-2
- Fontes nodulaires EN-GJS-400-15 to EN-GJS-800-2

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si	Ni
0.75	4	0.6	45

CARACTERISTIQUES TYPES DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 [%]	Dureté [HB]
550	340	16	165

GAZ DE PROTECTION

ISO 14175: M20 (Ar + 5 to 15% CO₂)
M21 (Ar + 15 to 25% CO₂)

PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

Diamètre [mm]	Polarité	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]	Débit de gaz
1.2	DC+	180 - 280	20 - 28	12 - 25	10 - 20 l/min

POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947 : PA, PB
ASME IX : 1G, 1F

CONDITIONNEMENT

Diamètre	1.2 mm
Type de bobine	EN ISO 544 : BS300 - ASME IIC SFA-5.2 M
Poids	15 kg

Autres conditionnements : nous consulter

En raison de l'évolution constante des techniques, les descriptions, illustrations et caractéristiques sont susceptibles de variations et sont fournies à titre indicatif sans engagement de la responsabilité de WA. Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans les choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.