

## ELECTRODE FONTE

### Propriétés & Applications

Electrode à enrobage graphito-basique déposant un alliage ferro-nickel (60% Ni - 40% Fe) pour l'assemblage et la réparation des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées. Dépôt homogène très résistant à la fissuration, particulièrement recommandée pour les assemblages hétérogènes fonte/acier ou sur assemblages bridés en fonte. Bon accrochage et étalement du métal d'apport, bonne résistance à la fissuration à chaud.

**Principales applications :** Défauts de fonderie, réparations de blocs moteurs, bâtis de machines-outils, boîtes de vitesses, réducteurs, corps de pompes, pièces moulées, corps de vannes...

### Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

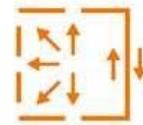
R<sub>m</sub> (MPa)  
400

Dureté  
Approx. 200 HB

### Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350
Intensité	( A )	70	100

Apport de chaleur entre passes aussi bas que possible (température maxi. 70°C) afin de réduire au maximum les risques de fissuration du métal de base. Déposer des cordons courts d'env. 3 cm et marteler immédiatement avant d'en effectuer un nouveau. Souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses (meulage préalable du joint).



= +    ~ 40V