

FN Ni

International Standards:

AWS SFA 5.15 : E Ni-C1
DIN 8573 : E Ni BG 22

Application & Properties:

FONTA FN Ni is recommended for all-position welding of thin cast iron sections where maximum machinability is required. Since the core wire is approximately 97% nickel, weld deposits are basically "soft" and can be shaped, milled, drilled, or tapped, while the color will match that of cast iron. FONTA FN Ni is specifically suited for repairing cracked or porous castings and to weld cast iron to itself or dissimilar metals such as low alloy and carbon steels.

Aplikasi dan Penggunaan:

FONTA FN Ni adalah kawat las ancuran (cast iron) untuk pengelasan baja ancuran dan hasil lasnya sangat mudah dibubut. Kawat intinya terbuat dari material Nikel murni 97% sehingga alur lasnya lunak dan sangat mudah dibubut & warnanya sama dengan baja ancuran itu sendiri. FONTA FN Ni sangat cocok untuk perbaikan baja ancuran yang retak atau berpori & untuk pengelasan baja ancuran dengan material yang sama atau dengan baja karbon.

Typical Chemical Analysis of Deposited Metal (%) :

C	Ni	Fe
0,5	95	2

Typical Mechanical Properties of Deposited Metal :

Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Hardness
200	400	5	140 HB

Size & Recommended Current Range (DC and AC) :

Size (mm)	2,5 x 300	3,25 x 350	4,0 x 350
Amperages (Amp)	50 - 80	80 - 110	110 - 150
Weight / pack (kgs)	5	5	5
Weight / carton (kgs)	20	20	20

Attention!
Redrying: 110°C / 1h

Manufactured by:

PT. Lion Superior Electrodes

Jl. Raya Bekasi Km. 24,5 (Cakung), Jakarta 13910 - Indonesia
Telp: 021-4600779, 4600784, Fax: 021-4600785
email: Marketing@Lionweld.com, Lse@Lionweld.com

