

L'électrode **FONI** a été spécialement mise au point pour les assemblages hétérogènes fonte/acier ou pour les assemblages en fonte soumis à de fortes contraintes mécaniques.

C'est une électrode à enrobage graphito- basique déposant un alliage ferro-nickel.

**FONI** est une excellente électrode toutes positions. L'électrode a une coulée diuce, exempte de projections. Facilite le travail du soudeur quand il ne peut démonter.

**FONI** est la soudure idéale pour allier la fonte et l'acier grâce à son alliage ferro-nickel qui permet une fusion équilibrée sur les métaux dissemblables.

**FONI** facilite l'emploi, elle a un excellent amorçage et réamorçage. Peut être utilisée en courant alternatif ou continu (- à l'électrode). Grâce à la méthode « Gauche Droite Inversée » et au faible ampérage utilisé, les écarts de température avec le métal de base sont sensiblement réduits.

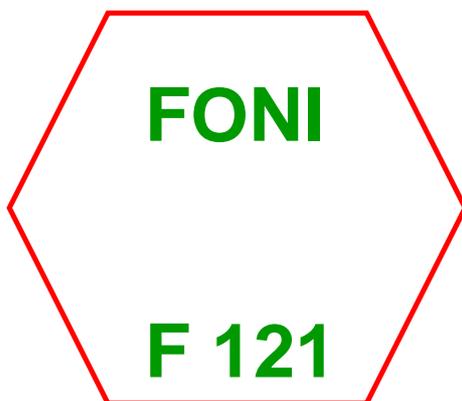
## Pièces hautement sollicitées

Reprise de défaut  
de fonderie

Bâtis de presse  
Corps de vannes

Blocs moteur  
Réducteurs

Culbuteurs  
Têtes de vérins



### MODE D'EMPLOI

Chanfreiner les pièces selon l'épaisseur en V ou en X. L'utilisation optimum de **FONI** est obtenue à très faible ampérage. Appliquer la méthode « Gauche-Droite Inversée » par des cordons courts de 3 à 4 cm. Marteler immédiatement entre chaque cordon. Laisser refroidir lentement. Pour une plus grande efficacité, recouvrir la soudure de sable chaud ou de cendres.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction: 50kg / mm<sup>2</sup>

Limite élastique: 30kg / mm

Dureté Brinell: 190

<b>DIAM</b>	<b>AMP</b>
2.5	55-80
3.2	80-110