

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS</b>	E NiFe-CI
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento basico-grafitico ed anima **Bimetallica di Fe-Ni** ad alta conducibilità termica ed elettrica. L'anima Bimetallica permette un'alta velocità di fusione, senza il rischio di surriscaldamento dell'elettrodo (fenomeno ricorrente con normale elettrodo di ferro-nickel).

Indicato per giunzioni tra **ghisa e acciaio**, corpi di valvole, corpi di presse e cilindri di laminatoi, denti di ingranaggi, teste di motori diesel, carrelli e bancali per macchine utensili. corpi di presse e cilindri di laminatoi, pompe, blocchi motore e denti di ingranaggi.

**Ghise saldabili**

<b>Ghisa grigia, malleabile e nodulare.</b>
NF A 32-101 : FGL 150, 200, 250, 300, 350, 400
NF A 32-201 : FGS 370-17, 400-12, 500-7, 600-3, 700-2
NF A 32-702 : MN 350-10, 380-18, 450-6, 350-4, 650-3
DIN 1691 : CG-14, 18, 25, 30
DIN 1693 : GGG-40, 50, 60, 70
DIN 1692 : GTS-35, 45, 55, 65, 70

**Caratteristiche Meccaniche**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>HB</b>
>460	200 circa

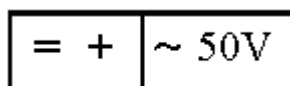
**Analisi metallo depositato**

<b>C</b>	<b>Ni</b>	<b>Fe</b>
1,00	55	saldo

**Tabella**

<b>Diam.</b>	<b>2,50x300</b>	<b>3,25x350</b>	<b>4,00x350</b>	
<b>kg. scat.</b>	4	5	5	
<b>N. el.Kg</b>				
<b>kg. conf.</b>	16	20	20	
<b>Intensità</b>	<b>Ampere</b>	<b>70</b>	<b>100</b>	<b>120</b>

**Impiego**



**Posizioni**

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
<b>1G - PA</b>	<b>2F - PB</b>	<b>3G - PF</b>	<b>3G - PG</b>	<b>2G - PC</b>	<b>4G - PE</b>			

**AWS - EN**

Elettrodo quasi verticale, arco corto e cordoni di 2-3 cm, martellare immediatamente e far raffreddare. Prima di interrompere la saldatura tornare lentamente indietro al fine di evitare il crearsi di zone dure.

<b>Ricondizionamento</b>	150°C 2h
--------------------------	----------