

|                        |            |           |
|------------------------|------------|-----------|
| <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 |
|--------------------------|----------|