

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS</b>	E St
	<b>EN ISO 1071</b>	E C Z 1
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà** Elettrodo con rivestimento basico-grafitico per la saldatura e la ricarica della ghisa lamellare.  
Indicato per la riparazione di grossi particolari, con ottime caratteristiche meccaniche

**Ghise saldabili**

<b>Ghisa grigia, mallebike 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
EN 1561: EN GJL 100 (GG 10), EN GJL 350 (GG 35)
EN 1563: EN-GJS-400 (GGG 40), EN-GJS-700 (GGG 70)
EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35), EN-GJMB-550 (GTW 55)
EN-GJMW-350 (GTW 35), EN-GJMW-550 (GTW 55)

**Caratteristiche Meccaniche**

<b>HB</b>
300-350

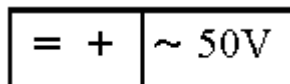
**Analisi metallo depositato**


**Tabella**

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

**Intensità**

**Impiego**



**Posizioni**

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1G - PA	2F - PB	3G - PF		2G - PC	4G - PE			

**AWS - EN**

Durante l'impiego è consigliato mantenere una temperatura di interpass compresa tra i 450-600°C .

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