

Classificazioni	AWS	E Ni-C I
	EN ISO 1071	E C Ni-CI 1
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento speciale basico-grafitico con anima in nickel puro per la saldatura della ghisa sferoidale e grigia. Fusione dolce il **trasferimento "goccia a goccia"** del metallo fuso consente una minima diluizione. Consigliato per ghisa grigia, malleabile e sferoidale. Indicato per la riparazione di fusioni e getti, pulegge, corpi pompa, difetti di fonderia, basi di macchine utensili, ccarters.

Ghise saldabili

Ghisa grigia, mallebike e nodulare.
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

Rm (Mpa)	A5(%)	HB
240-290	15-25%	150-165

Analisi metallo depositato

C	Si	Ni	Mn	Fe
01,10	0,20	saldo	0,20	1,50

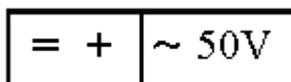
Tabella

Diam.	2,50x300	3,25x350	4,00x350
kg. scat.	5	5	5
N. el.Kg			
kg. conf.	20	20	20

Intensità

Ampere	70	100	120
---------------	-----------	------------	------------

Impiego



Posizioni

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

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.

Ricondizionamento	150°C 2h
--------------------------	----------