

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

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico-grafitico con anima in nickel puro per la saldatura e la riparazione delle ghise sferoidali e grigie. Il deposito di Ni permette un ottimo ancoraggio e legamento con il metallo di base. Indicato per la riparazione di sedi di valvole, flangie e carcasce di motori elettrici, supporti di cuscinetti, blocchi motore, difetti di colate, corpi di pompe, carter di alberi a gomito, ruote a catena, pale di turbine in ghisa grigia o in bronzo, anelli di tenuta, cilindri, monoblocchi.

Ghise saldabili

| |
|---|
| Ghisa grigia, malleabile 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 |
| >310 | 0,05 | 150-170 |

Analisi metallo depositato

| | | | |
|----------|-----------|-----------|-----------|
| C | Fe | Ni | Si |
| 1,00 | 4,00 | saldo | 0,70 |

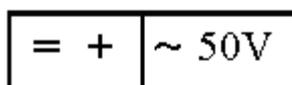
Tabella

| | | | |
|------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Diam. | 2,50x300 | 3,25x350 | 4,00x350 |
| kg. scat. | 4 | 5 | 5 |
| N. el.Kg | | | |
| kg. conf. | 16 | 20 | 20 |

Intensità

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

Impiego



Posizioni

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

AWS - EN

Elettrodo quasi verticale, tenere un arco corto e cordoni di 2-3 cm, martellare immediatamente per evitare le cricche e far raffreddare. Prima di interrompere la saldatura tornare lentamente indietro al fine di evitare il crearsi di zone dure, apporto di calore il più basso possibile, max 70°C.

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