

<b>Classificazioni</b>		E NiFe-CI
	<b>DIN 8573</b>	E NiFe-1-BG 11
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento speciale basico-grafitico con anima in **ferro-nickel ramata** che a differenza dell'elettrodo convenzionale ferro-nickel, ha un'eccezionale resistenza al surriscaldamento dell'elettrodo favorendo la velocità del deposito. Indicato per giunzioni tra **ghisa e acciaio**, corpi di valvole, corpi di presse e cilindri di laminatoi, pompe, blocchi motore, denti di ingranaggi, teste di motori diesel, carrelli e bancali per macchine utensili.

**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
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
380-480	0,16	200 circa

**Analisi metallo depositato**

C	Ni	Fe	Cu
0,80	54	saldo	5,80

**Tabella**

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

**Impiego**

= + ~ 50V

**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, 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