

Classificazioni	AWS	E NiFe-CI
	EN ISO 1071	E C NiFe- CI 1
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento speciale basico-grafitico ed anima in ferro-nickel per la saldatura ed il riporto di pezzi in ghisa soggetti a forte sollecitazione. Ottima resistenza meccanica e alla fessurazione a caldo, indicata per ogni tipo di ghisa, in particolare sferoidale, bianca, nera e malleabile.. Consigliato per l'assemblaggio tra **ghisa e acciaio**. Indicato per riparazioni di : basamenti di macchine utensili, cilindri, pistoni, corpi di valvole, corpi di presse e cilindri di laminatoi, denti di ingranaggi, teste di motori diesel, carrelli e bancali per macchine utensili.

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)	HB
>440	200 circa

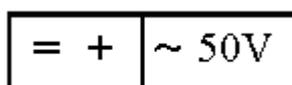
Analisi metallo depositato

C	Ni	Fe	Si	Mn
1,0	54	saldo	0,70	0,80

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, 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
--------------------------	----------