

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.15 E NiFe - CI

EN ISO 1071 E C NiFe - CI 1

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico-grafitico e anima legata con Nickel a 55% min., fusione dolce. Il metallo depositato possiede un'eccellente resistenza alla fessurazione ed è facilmente lavorabile.

Indicato per la saldatura a freddo di ogni tipo di ghisa, in particolare sferoidale, ghisa bianca e nera e ghisa malleabile. Indicato anche per l'unione di ghisa con acciaio.

Le sue applicazioni principali sono nella riparazione e manutenzione di basamenti di macchine utensili, blocchi motore, eliminazione difetti di colata, pompe, cilindri, pistoni.

Si consiglia di eseguire cordoni di piccole dimensioni e martellare il deposito per evitare cricche.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Mn | Ni | Fe |
|---|-----|-----|----|-------|
| 1 | 0,7 | 0,8 | 53 | resto |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

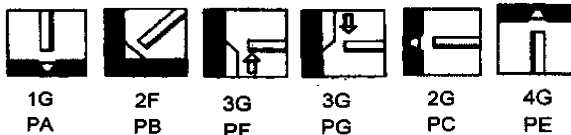
| Resistenza N/mm ² | Durezza HB |
|---------------------------------|---------------|
| > 430 | 180 - 200 |

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



PARAMETRI DI SALDATURA

| Diametro (mm) | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,2 | 4 | 5 |
|----------------|-----|---|-------|--------|---------|---|
| Lunghezza (mm) | | | 300 | 350 | 350 | |
| Intensità (A) | | | 70-90 | 90-120 | 120-140 | |

NOTE:

SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso