SIDERARCO s.p.a.

FABBRICA PRODOTTI PER SALDATURA

GHISARC NI

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.15 E Ni - CI

EN ISO 1071 E C Ni-CI 1

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico-grafitico e anima di nickel puro.
Fusione molto dolce, deposito molto duttile, facilmente lavorabile all'utensile.
Trova impiego per la saldatura della ghisa sferoidale, grigia.
Viene principalmente utilizzato per riparazioni di blocchi motore, difetti di colata, basi di macchine utensili, corpi pompa, puleggie, ecc...
Si consiglia di eseguire cordoni di piccole dimensioni e martellare il deposito per evitare cricche.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Fe	Ni
1	0,7	0,15	4	resto

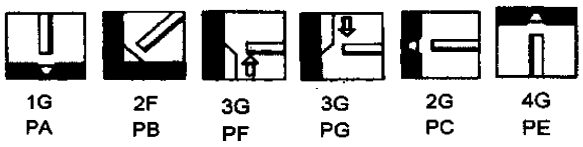
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Durezza HB
> 300	150-170

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	300	350	350	
Intensita (A)		40-60	60-90	90-120	120-150	

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