

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS**     A 5.15 E NiFe - CI  
**EN ISO**   1071 EC NiFe - CI 1

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico-grafitico e anima bimetallica NiFe che permette l'uso in elevato amperaggio, senza che l'elettrodo arroventi.  
Buona saldabilità e deposito lavorabile all'utensile.  
Indicato per la saldatura di tutti i tipi di ghisa e unioni ghisa-acciaio.  
Trova largo impiego per la saldatura tra ghisa e acciaio anche su grandi spessori, riparazioni di pale di turbine, pompe, cilindri, pistoni...

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mn	Ni	Fe
1	0,9	0,2	53	resto

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

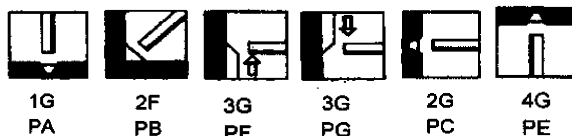
Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Durezza HB
> 430	180-200

**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	90-140	120-170	

NOTE:

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