

**SCHEMA 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 grafítico e anima di Nickel puro.  
Fusione molto dolce, il trasferimento lento "goccia a goccia" del metallo fuso le consente una minima diluizione.  
Il deposito è 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 fonderia, 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
1,1	0,6	0,2	1,5	resto

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Resistenza N/mm2	Durezza HB
> 300	160 -180

**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	
Intensita (A)			60-90	90-120	120-150	

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