

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS (A 5.15 E NiFe - CI)

EN ISO 1071 E C Z 1

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico-grafitico e anima di ferro-nickel ramata.

Fusione molto dolce, ottima saldabilità con cordoni molto estetici.

Indicato per la saldatura di tutti i tipi di ghisa e per l'unione di ghisa con acciai.

Ideale per unioni anche su ghisa di scarsa qualità.

Il deposito è lavorabile all'utensile.

Viene utilizzato per la costruzione e riparazione di macchine utensili, blocchi motore, pompe ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe
0,8	0,6	0,6	52,5	5,8	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

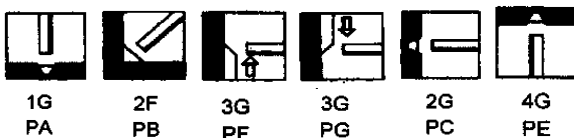
Resistenza N/mm2	Durezza HB
> 380	180 - 200

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	120-190	

NOTE:

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