

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

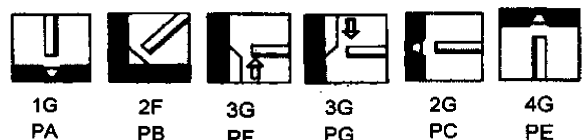
Resistenza N/mm ²	Durezza HB
> 430	180-200

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)			350	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