

ELETTRODI PER GHISA  
ELECTRODES FOR CAST IRON

Denominazione  
Product name **LA/Nichel**

Classificazioni  
Classifications **AWS A5.15: E Ni-CI**  
**EN1071: E C Ni-CI 3**

Approvazioni Approvals	
---------------------------	--

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Elettrodo con rivestimento grafitico (puro nickel), usato per unioni, riparazioni e riporti su ghisa grigia o malleabile; adatto per l'unione di ghisa con acciaio, senza preriscaldare i pezzi. L'elettrodo trova impiego nella riparazione di testate di motori, basamenti, denti d'ingranaggi, corpi di pompe etc. Deposito lavorabili all'utensile. L'elettrodo può essere utilizzato sia in corrente alternata sia in corrente continua, preferibilmente con pinza al polo negativo.</p> <p>Graphite coating electrode (pure nickel), used for joints, repair and facings on malleable or grey cast iron; suitable for the union of cast iron with steel, without preheating the pieces. It is used in the repair of motor heads, gear teeth, pump bodies etc. Weld metal easily machinable. The electrode may be used in alternate or direct current, preferably with holders at negative pole.</p>	Diam. mm	L. mm	Welding parameters
	2.5	300 350	50-80
	3.2	350	80-110
	4.0	350	110-150

Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Fe	Ni				
1,00	0,15	0,70	4,00	resto				

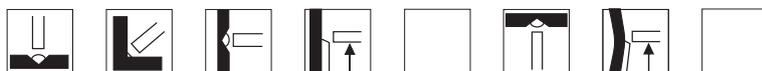
Corrente di saldatura - Welding Current  
AC, DC -

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J		HB
300					160

Ricondizionamento - Redrying

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF		PE	PF	
AWS	1G	2F	2G	3G		4G	5G	

