

Classificazione:

DIN 8573: E Ni BG 12
 AWS A -5.15: E Ni-CI
 EN ISO 1071: EC Ni CI-1

CAST Ni

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo con anima in Ni puro per la saldatura a freddo di ghisa grigia e malleabile senza preriscaldamento, adatto anche per l'unione di ghisa con acciaio, rame e monel. Adatto per la riparazione di parti rotte, per la ricostruzione di parti mancanti e per la correzione di errori di lavorazione su fusioni. Il metallo depositato è morbido e facilmente lavorabile.

Materiali Base:

- Ghisa Grigia

Rivestimento:
 Basico

Corrente di Saldatura:
 AC
 DC -

Posizioni di Saldatura:



Ricondizionamento:
 200° C / 1h

Proprietà meccaniche tipiche:

Composizione Chimica:

Ni					
95,00					

Proprietà meccaniche:

Tensile strenght Rm: >140 MPa (N/mm²)

Durezza (Hardness): 160-175 HB

Trattamento termico: per componenti di grosso spessore si consiglia un leggero preriscaldamento.

Approvazioni:

--

φ mm	Lunghezza mm	Corrente Amp	KG Peso Astuccio	KG Peso Cartone	Elettrodi X KG*	CODICE
2,5	300	50-80	4,5	22,5	62	JO042530
3,25	350	80-110	5,5	27,5	31	JO043235
4,0	350	110-150	6,0	24,0	20	JO044035
5,0	350	150-190	6,0	24,0	10	JO045035

* dati stimati