

ELETTRODI PER GHISA
ELECTRODES FOR CAST IRON

Denominazione
Product name **LA/FeNi**

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

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

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Elettrodo con rivestimento grafitico speciale ed anima in ferro-nichel, particolarmente indicato per la ricarica e la saldatura della ghisa sferoidale e per l'unione di questa con ghisa grigia o acciaio. Deposito di saldatura resistente alle cricche, possibile la lavorazione all'utensile. Salda in corrente continua con pinza al polo positivo.</p> <p>Special graphite coating electrode with iron-nickel core, suitable for hard-facing and welding of the spheroidal cast iron and for its joint with grey cast iron or steel. Weld metal resistant to cracks and it's machinable by the tool. It welds in direct current with holder at positive pole.</p>	Diam. mm	L. mm	Welding parameters
	2.5	300 350	60-80
	3.2	350	90-110
	4.0	350	130-170

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

C	Mn	Si	Ni	Fe				
1,00	0,80	1,90	55,0	resto				

Corrente di saldatura - Welding Current
AC, DC +

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J		HB
450					200

Ricondizionamento - Redrying

Posizioni di saldatura - Welding positions



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

