

SUPERFONTE Ni è un elettrodo MMA con rivestimento basico con grafite e anima in nichel puro per giunture o riporti dissimili di ghisa senza preriscaldamento o con un minimo di $<300\text{ }^{\circ}\text{C}$ ("saldatura a freddo della ghisa"). Particolarmente adatto per la saldatura di riparazione di componenti in ghisa incrinati o rotti e per la giuntura della ghisa con la grafite lamellare (GJL), della ghisa con la grafite globulare (GJS), della ghisa nera (GJMB), della ghisa bianca (GJMW), dei giunti dissimili con le leghe a base di acciaio, rame o nichel. Facile innesco dell'arco, arco stabile, superficie del cordone perfettamente raccordata, il metallo di apporto è lavorabile. Si consiglia una saldatura con apporto termico basso e con cordoni corti, da ~10 a 30 mm, e al fine di ridurre gli stress residui, di eseguire martellatura subito dopo la saldatura e prima del raffreddamento.

Classificazione

EN ISO	1071 : E C Ni-CI 1
AWS	A5.15: E Ni-CI

Analisi Chimica

C	Mn	Si	Ni	Fe
1.2	0.2	0.5	Rem	1

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

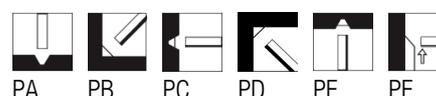
Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Durezza
≥ 200	≥ 400	≥ 5	140 HB

Materiali

EN-GJL-100
 EN-GJL-350 (GG-10 - GG-35), EN-GJMB-350
 EN-GJMB-700 (GTS 35-10 - GTS 70-02), EN-GJS-400
 EN-GJS-700 (GGG-40 - GGG-70), EN-GJMW-350
 EN-GJMW-360 (GTW 35-04 - GTW S 38)

Corrente e posizione di saldatura

AC; DC-



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	350	60-80	18.1	140	W000258507
3.2	350	75-120	32.1	85	W000258508
4.0	350	100-150	47.0	50	W000258509