SUPERFONTE NIFe



Elettrodi rivestiti Ghisa

SUPERFONTE NiFe è un elettrodo MMA con rivestimento basico con grafite e con un anima nichel-ferro per giunture e riporti di ghisa senza preriscaldo o con una temperatura minimo di <300°C ("saldatura a freddo della ghisa"). Resistenza del metallo di apporto superiore rispetto a SUPERFONTE Ni. Utilizzato per applicazioni di saldatura su componenti in ghisa nuovi costituiti di ghisa grigia globulare (GJS/GGG) e di giunture dissimili di GJS all'acciaio. Adatto alla ghisa con grafite globulare (GJS), alla ghisa nera (GJMB), alla ghisa bianca (GJMW), alla ghisa austenitica e giunture dissimili all'acciaio. Facile innesco, arco stabile, superficie del cordone perfettamente raccordata. Si consiglia saldatura con apporto termico basso con cordoni corti, da ~10 a 30mm, e martellatura. Il metallo di apporto può essere lavorato.

Elettrodo con deposito in lega ferro-nichel. Adatto per tutti i tipi saldabili di ghisa, incluse quelle con un alto contenuto di fosforo. Il deposito è privo di cricche e pori e si può lavorare.

Classificazione			
EN ISO	1071 : E C NiFe-Cl 1		
AWS	A5.15: E NiFe-Cl		

Analisi Chimica

C	Mn	Si	Ni	Fe
1.8	≤ 1.0	≤ 1.2	48-54	Rem

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Snervamento Rottura (MPa) (MPa)		Allungamento A5 (%)	Durezza	
≥ 280	400-580	≥ 6	150-170 HB	

Materiali

EN-GJMB-350 (GTS 35-10)

EN-GJS-350 bis EN-GJS-400 (GGG 40)

EN-GJMW-360



Dati di imballo

Diametr	Lunghez	Corrent	Peso approssimato	SMPA		VPMD	
0	za	е	(Kg/1000)	Elettrodi per	Code	Elettrodi per	Code
(mm)	(mm)	(A)		confezione		confezione	
2.5	350	50-75	19.1	26	W0002585	115	W0002881
					13		16
3.2	350	70-95	31.1	12	W0002881	70	W0002585
					17		14
4.0	350	90-125	45.7			45,70	W0002585
							15

Rev: 2019-06-26