



G-TECH 324

SMAW

GHISE
Ni CI

DESCRIZIONE

Elettrodo con rivestimento di grafite basico di nichel puro per ghisa

Elettrodo con rivestimento di grafite basico e anima legata in nichel puro. Fusione molto morbida, deposito molto duttile, facilmente lavorabile con utensili. Viene utilizzato per la saldatura della ghisa nodulare e grigia, specialmente per la riparazione di blocchi motore, difetti di fusione, basamenti di macchine utensili, corpi pompa, pulegge, eccetera. Per evitare cricche, si consiglia di realizzare cordoni di piccole dimensioni e martellare il deposito. Adatto per unire la ghisa ad acciai, Monel, leghe di rame, eccetera. Idoneo anche per lo strato cuscinetto prima della saldatura con elettrodi in NiFe.

SPECIFICHE

ISO 1071	E C Ni-CI 1	AWS A5.15	ENi-CI
Certificazioni	-	Gas di protezione	-
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Corrente	DC+
Tipo di packaging	Carton box		

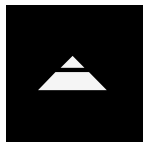
		FERRITE	PREN	DUREZZA		
		-	-	170HB - 180HB		
COMP. CHIMICA %	DEFAULT	PROPRIETÀ MECCANICHE		MIN. DA NORMA	PRODOTTO	
C	1.1	Rottura R _m MPa		270	300	
Mn	0.2	Snervamento R _{p0.2} MPa		250	270	
S	0.02	Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %		6	8	
Si	0.6	Impact Charpy ISO-V		-	-	
Fe	1.5	Impact Charpy ISO-V		-	-	
		PARAMETRI DI SALDATURA		2.5 mm	3.2 mm	4 mm
		Ampere	55A - 60A	80A - 90A	100A - 120A	120
		Voltaggio	-	-	-	
		Packaging	pcs/kg	pcs/kg	pcs/kg	
		Tipo di packaging	Carton box	Carton box	Carton box	Ca

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.

DAIKO



Ni CI

DESCRIZIONE

GHISE
Ni CI

APPLICAZIONE

I materiali di consumo in nichel puro sono utilizzati per la saldatura e la riparazione di gradi standard di ghisa grigia e ghisa malleabile per fornire depositi a bassa resistenza che possono essere facilmente lavorati anche in strati sottili. La resistenza all'indurimento del metallo saldato diluito può essere utile per l'imburratura prima del riempimento con materiali di consumo in NiFe più economici. Sono adatti anche per unire questi tipi di ghisa ad acciai, Monel, rame, eccetera, dove non è richiesta un'elevata resistenza. I componenti tipici sono getti in ghisa meccanica, inclusi i basamenti delle macchine, i blocchi motore, gli alloggiamenti degli ingranaggi, eccetera, funzionanti a sollecitazioni ridotte.

TIPO DI LEGA

Tipo di nichel puro per la saldatura della ghisa.

MICROSTRUTTURA

Nichel austenitico con grafite finemente distribuita.

MATERIALI BASE DA SALDARE

Ghisa grigia.

EN W.Nr.: 1561:2011 Grey cast irons+

ASTM: A159, A319, A126, A48

SALDATURA E PWHT

La saldatura viene spesso eseguita senza preriscaldamento, ma i depositi a passata multipla pesanti o i giunti altamente vincolati possono richiedere un preriscaldamento a 150 °C. Prima di procedere alla saldatura, preparare le superfici mediante scanalatura e/o molatura con quantità limitate di calore per evitare la propagazione di cricche. L'area da saldare deve essere pulita il più possibile da sabbia, olio, grasso, vernice o ruggine. Il preriscaldamento può aiutare a rimuovere l'olio impregnato dai getti usati che vengono riparati. Se la saldatura viene eseguita senza preriscaldamento, è preferibile ridurre al minimo la larghezza della ZTA utilizzando un basso apporto termico e una bassa temperatura di interpass. Una tecnica di saldatura frazionata può essere utile per raggiungere questo obiettivo. Per le saldature a sezione più spessa e fortemente vincolate, potrebbe essere necessario preriscaldare a 150 °C. Anche una leggera pallinatura per ridurre le sollecitazioni di contrazione può essere utile, ma è necessario prestare attenzione a non esaurire la duttilità del metallo di saldatura. È inoltre consigliabile eseguire l'imburratura delle facce di giunzione o dei lati della cavità di riparazione prima del riempimento, indipendentemente dall'uso o meno di un preriscaldamento. Al termine della saldatura, lasciare raffreddare lentamente il pezzo, utilizzando l'isolamento se necessario.

