

# REPTEC CAST 3 (Gricast 3)

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo basico con rivestimento grafítico ed anima a base di nichel per la saldatura a freddo di ghisa, ghisa malleabile e saldatura di giunti con l'acciaio
- Appositamente sviluppato con buone saldature martellabili e lavorabili meccanicamente, ad esempio per giunti spessi
- Per ridurre il più possibile l'apporto termico è consigliabile saldare con una polarità DC+

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Basamenti di macchinari, corpi delle pompe, blocchi motore, ingranaggi e alloggiamenti di trasmissione.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.15      ENiFe-CI  
EN ISO 1071-A      E C NiFe-CI 1

## TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Fe	Ni
Min.	non specificato	non specificato	45.0
Max.	2.0	non specificato	60.0
Tipici	0.6	40	bal.

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Durezza (HB10)
Richiesto: AWS A5.5	AW	262-434	400-579	6-18	165-218
EN ISO 1071	AW	250	350	6	non specificato
Valori tipici	AW	300	460	20	175

\* AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 300	70-90
4,0 x 350	90-120

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	CBOX	260	4.3	401035-2
3,2 x 300	CBOX	162	4.3	401042-2
4,0 x 400	CBOX	103	4.9	401059-2

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.