

# REPTEC CAST 1 (Gricast 1)

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo al Ni per la riparazione di ghisa lamellare, ghisa malleabile e la saldatura della ghisa con acciaio
- Produce un deposito di saldatura lavorabile
- Durezza apporto di saldatura ~ 180 HB
- Saldatura preferita in DC-, dà una saldatura in arco pulsato, penetrazione profonda, superficie liscia, nessuna mancanza di fusione
- Saldatura in AC, basso apporto termico, buon riempimento
- La scelta migliore per la saldatura a passata multipla

## APPLICAZIONI TIPICHE

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

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.15	ENi-CI
EN ISO 1071-A	E C Ni-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	85
Max.	0.20	8.0	non specificato
Tipici	0.7	2.0	97

## 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	262-414	276-448	3-6	135-218
EN ISO 1071	AW	200	250	3	non specificato
Valori tipici	AW	270	445	8	175

\* AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 350	70-130
4,0 x 400	90-150

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	CBOX	245	4.2	400885-2
3,2 x 350	CBOX	162	5.1	400892-2
4,0 x 400	CBOX	112	6.4	400908-2

### 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.