



DATA SHEET
DS 241
Rev. 00 del 03/12/2013
INE GHISA

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
	EN ISO 1071: E C Fe1

APPROVAZIONI

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Elettrodo grafitico per la saldatura a freddo della ghisa.

APPLICAZIONI

Elettrodo grafitico con anima in ferro indicato per la saldatura a freddo della ghisa e per riparazioni di saldature di bassa qualità. Utilizzato in alcuni componenti di bollitori, pompe, etc. contenenti vecchia ghisa. Impiegato in tutte le posizioni, il deposito può essere lavorato mediante smerigliatura.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura. Utilizzare bassi amperaggi, mantenere l'arco corto, depositare strati sottili.

DATI TECNICI

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	AC / DC - (+) Polarità Diretta					
Diametro (mm)	2.5					
Lunghezza (mm)	300					
Intensità (A)	50 ÷ 90					



**DATA SHEET
DS 241
Rev. 00 del 03/12/2013
INE GHISA**

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

ANALISI CHIMICA TIPICA SU DEPOSITO

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Ni %	Fe %			
0.50	0.80	0.20	0.015	0.015	0.10	Bal.			

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

	Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
	Rs	Rm	A 5d	+20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
	(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
come saldato	-	-	-	-	-	-	-	-

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno			
MIG/MAG			
Bacchetta			
TIG			
Arco sommerso			
SAW			
Filo animato			
FCAW			
Elettrodo			
SMAW			