

P103

Elettrodi per la saldatura della ghisa

Electrodes for welding cast iron

Electrodes pour la soudure de la fonte

Electrodos para hierro fundido

DESCRIZIONE E APPLICAZIONI

Il P103 è un elettrodo con anima di nichel puro per la saldatura della ghisa malleabile, sia a freddo sia con moderato preriscaldamento. Il materiale è lavorabile ed ha una buona resistenza alla fessurazione.

Il P103 è indicato per la saldatura a freddo della ghisa. Questo elettrodo al nichel dà risultati migliori usando elettrodi di piccolo diametro. Si deve procedere con la saldatura a tratti per evitare un riscaldamento del pezzo eccessivo.

DESCRIPTION AND APPLICATIONS

OGET P103 is an extruded electrode whose deposit is principally nickel, designed to produce machinable welds in cast iron using either AC or DC. It guarantees a weld free from cracks and porosity that exhibits tensile strength and ductility adequate for cast iron. The deposit color is close to that of cast iron.

The principal field of application for P103 is in the repair of cast iron parts where machinability of deposit is required.

DESCRIPTION ET APPLICATIONS



La P103 est une électrode avec une âme en nickel pour la soudure de la fonte malléable, tant à froid que par un préchauffage modéré. Le matériau peut être usiné et il possède une bonne résistance à la fissuration.

La P103 est indiquée pour la soudure à froid de la fonte. Cette électrode au nickel donne de meilleurs résultats en employant des électrodes de petit diamètre. Il faut procéder à une soudure par couche afin d'éviter un réchauffement excessif de la pièce.

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES

P103 es un electrodo con un núcleo de níquel puro para soldar hierro fundido maleable tanto en frío como con un precalentamiento moderado. El material se puede trabajar y posee una buena resistencia a la fisuración.

P103 es apropiado para soldar en frío el hierro fundido. Este electrodo de níquel da mejores resultados utilizando electrodos de diámetro pequeño. Se tiene que efectuar una soldadura discontinua para evitar que la pieza se caliente demasiado.

| STANDARDS AND APPROVALS | | | | TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES | | | |
|---|------------|------------|---------|-------------------------------|---|--|---------|
| AWS A 5.1 | E Ni - C1 | | | Y.S. | = | ~ 280 - 300 N/mm ² | |
| DIN 8573 | E Ni BG 22 | | | T.S. | = | ~ 350 N/mm ² | |
| | | | | E (5xd) | = | ~ 5% | |
| | | | | KV | = | 20° 31 J | |
| | | | | HB | = | ~ 170 HB | |
| TYPICAL WELD METAL ANALYSIS (%) | | ∅ | L | ∅ | L | WELDING CURRENT | |
| | | mm | A | mm | A | | |
| C < 1 | Ni > 95 | 2,5 x 300 | 50-70 | | | AC | > 45 V |
| Mn < 0.4 | | 3,25 x 350 | 75-110 | | | DC | / + o - |
| Si 1.2 | | 4 x 350 | 120-150 | | | | |
| Fe < 2 | | | | | | | |
| WELDING POSITIONS | | NOTES | | | |  | |
|  | | | | | | | |
| | | | | | | | |