



MALLOY 771

IL MIGLIOR ELETTRODO AD ALTA RESISTENZA, PER TUTTI I TIPI DI GHISA E GHISA CON ACCIAIO, LAVORABILE.

Molti produttori di elettrodi raccomandano l'uso di diversi tipi di elettrodi per ghisa a seconda dell'utilizzo: uno per avere buona lavorabilità, un'altro per ghisa sottile, uno per ghisa spessa un altro per ghisa contaminata e altri per ogni tipo di ghisa: duttile, grigia, bianca, meehanite, etc.

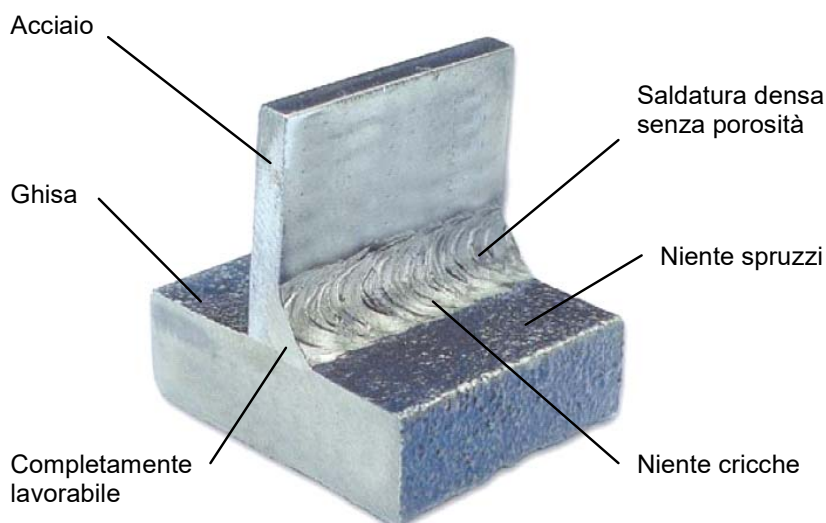
Con MALLOY 771, grazie alla innovazione metallurgica contenuta nella sua chimica, si possono affrontare tutti questi casi con un unico elettrodo, facilmente applicabile in tutte le posizioni!!

MALLOY 771 possiede speciali potenziatori dell'arco che gli permettono di penetrare facilmente olio e grasso superficiali.

Il suo contenuto extra di Nickel assicura saldature lavorabili e resistenti alle rotture.

Speciali caratteristiche:

- Saldature completamente lavorabili a macchina senza punti duri.
- Saldabilità in tutte le posizioni.
- Il più alto allungamento mai ottenuto da un elettrodo per ghisa, a garanzia di una prevenzione totale verso rotture o criccate.
- Dà saldature perfette su tutti i tipi di ghisa compreso ghisa malleabile, ghisa grigia, ghisa duttile, meehanite e acciaio con ghisa.
- La più alta resistenza alla trazione mai ottenuta.
- Scoria a bassa viscosità per permettere di saldare passata su passata senza togliere la scoria tra le passate e senza avere porosità.
- La sua caratteristica di non criccare, permette una saldatura continua senza pause tra le passate.



Nella foto del campione vediamo una perfetta unione tra ghisa e acciaio. La saldatura risulta priva di porosità, densa, senza cricche e spruzzi.

COME APPLICARE MALLOY 771

1. Rimuovere con solvente eventuale tracce di olio, grasso e sporco.
2. In caso di crepe fare due fori con trapano, uno per ciascuna estremità della rottura, a circa 10 mm dopo la fine della stessa, per evitare il propagarsi della crepa stessa durante la saldatura. Fare qualche punto di saldatura lungo la rottura per mantenere l'allineamento.
3. Se il particolare di ghisa da saldare è molto intriso di contaminanti (grasso, olio, etc.) è consigliabile scaldare 2 o 3 volte con cannello ossiacetilenico ossidante e spazzolare successivamente. Oppure fare la prima passata con MALLOY 730.
4. Usare l'elettrodo cianfrinatore MALLOY 101 per cianfrinare le crepe ed eliminare il metallo invecchiato (per fatica) od eventuali spigoli. E' sconsigliato l'uso di smerigliatrici in quanto il disco elimina solo il ferro e non la grafite superficiale la quale produrrebbe punti duri.
5. Un leggero preriscaldamento su sezioni particolarmente grosse garantisce un'alta lavorabilità con utensile.
6. Selezionare l'elettrodo di diametro il più grande possibile e l'ampereaggio il più basso possibile. Mantenere un arco corto o medio. Applicare con tecnica di saldatura a cordone o con lieve oscillazione d'onda. Rimuovere la scoria ad ogni passata.
7. Permettere un raffreddamento naturale o coprire con coperte termiche. Evitare correnti di aria fredda.

Nella maggior parte dei casi MALLOY 771 può essere applicato senza particolari accorgimenti. Non è necessario impiegare la tecnica tradizionale che prevede piccoli tratti di saldatura distanziati tra loro, come di solito richiesto utilizzando elettrodi ordinari per ghisa. Infatti con MALLOY 771 la temperatura di interpassaggio non è critica, permettendo così di procedere quasi ininterrottamente con l'applicazione.

Se i particolari da saldare hanno una forma tale per cui l'espansione e la contrazione causate dalla saldatura provocherebbero distorsioni e gravosi stress sul metallo si consiglia un leggero preriscaldamento. Qualora questo sia di difficile realizzazione, attenersi alle seguenti regole:

1. martellare leggermente su ogni passata quando è ancora rovente prima che si solidifichi.
2. effettuare un'adeguata pausa tra una passata e l'altra per consentire al calore di dissiparsi.
3. effettuare cordoni corti ed intervallati (esempio: cordone di 50 mm, vuoto di 50 mm, cordone di 50 mm, vuoto di 50 mm, etc.). Continuare fino a che i depositi non sono tutti collegati tra loro. Questa tecnica evita l'accumulo di eccessivo calore localizzato.

PROPRIETA' MECCANICHE TIPICHE	
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	500 N/mm ²
CARICO DI SNERVAMENTO	350 N/mm ²
ALLUNGAMENTO	20 %
DUREZZA	180 HB

AMPERAGGI CONSIGLIATI	
(CC + oppure CA)	
Diametro	AMP min-max
4,0 mm	100-140
3,2 mm	70-110
2,4 mm	50-80

MALLOY! leghe per la saldatura progettate esclusivamente per la riparazione e manutenzione.

Per ogni altro eventuale chiarimento è a Vs. disposizione il Servizio Clienti di:

POLIMAT Sas di Valentini & C. – Via S. Michele, 188 - 41049 Sassuolo (MO)
Tel. 0536-852085 – fax 0536-852085 – Cell. **335 8182947**
Sito: www.malloy.it E-mail: info@malloy.it ; polimat@tin.it