

MALLOY

MALLOY 772

**IL MIGLIOR ELETTRODO AD ALTO ALLUNGAMENTO E
LAVORABILITA' PER TUTTI I TIPI DI GHISA.
CON RIVESTIMENTO NON CONDUTTIVO**

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, meehanite, etc.

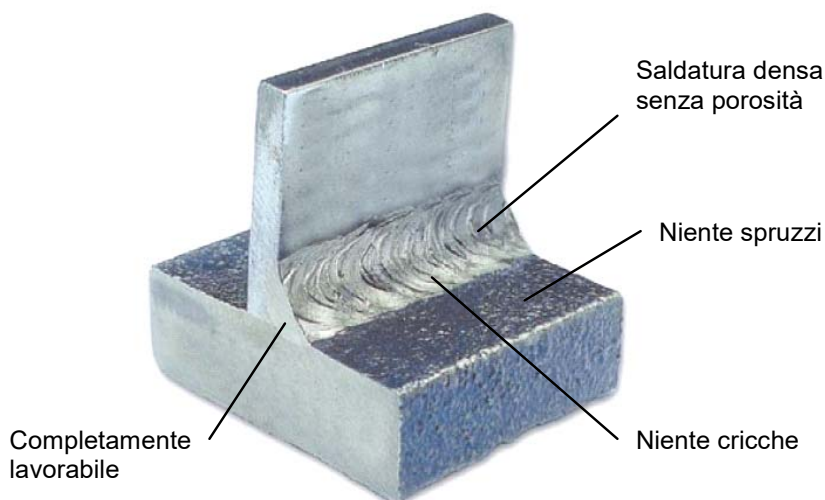
Con MALLOY 772, grazie alla innovazione metallurgica contenuta nella sua chimica, si possono affrontare tutti questi casi con un unico elettrodo, facilmente applicabile in tutte le posizioni!! MALLOY 772, inoltre, possiede un rivestimento non conduttivo per poter saldare in zone di difficile accesso, dove con un elettrodo normale, in caso di contatto laterale, si avrebbero degli inneschi d'arco dannosi.

MALLOY 772 possiede speciali potenziatori dell'arco che gli permettono di penetrare facilmente olio e grasso superficiali.

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

Speciali caratteristiche:

- Saldature tenere, senza punti duri, completamente lavorabili.
- Saldabilità in tutte le posizioni. Eccellente in quella verticale a salire.
- Il più alto allungamento (30%) mai ottenuto da un elettrodo per ghisa, a garanzia di una prevenzione totale verso rotture o cricche.
- Dà saldature perfette su tutti i tipi di ghisa compreso ghisa malleabile, ghisa grigia, ghisa duttile, meehanite.
- Scoria a bassa viscosità per permettere di saldare passata su passata senza togliere la scoria tra le passate e senza avere porosità.
- Rivestimento non conduttivo per poter saldare in zone di difficile accesso.



Nella foto del campione vediamo una saldatura perfetta, priva di porosità, densa, senza cricche e spruzzi.

COME APPLICARE MALLOY 772

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 l'elettrodo 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. Se possibile effettuare un leggero preriscaldamento del pezzo da riparare.
6. Regolare l'amperaggio, il più basso possibile, (vedi tabella sotto) ed effettuare cordoni dritti mantenendo un arco corto.
7. Permettere un raffreddamento naturale o coprire con coperte termiche. Evitare correnti di aria fredda.

Nella maggior parte dei casi MALLOY 772 può essere applicato senza particolari accorgimenti, come distanziare i cordoni di saldatura lungo la riparazione o preriscaldare il pezzo.

Se i particolari da saldare avessero dimensioni o dislocazioni tali da rendere impossibile il preriscaldamento, ma comunque possedessero caratteristiche strutturali tali che l'espansione e la contrazione causate dalla saldatura provocherebbero distorsioni e gravosi stress sul metallo, è opportuno attenersi alle seguenti regole:

1. effettuare un'adeguata pausa tra una passata e l'altra per consentire il dissiparsi del calore in eccesso.
2. martellare leggermente su ogni passata quando è ancora rovente prima che si solidifichi.
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. Ritornare con l'elettrodo sull'eventuale cratere di fine saldatura per riempirlo.

PROPRIETA' MECCANICHE TIPICHE	
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	380 N/mm ²
CARICO DI SNERVAMENTO	270 N/mm ²
ALLUNGAMENTO	30 %
DUREZZA	155 HB

AMPERAGGI CONSIGLIATI	
(CC + oppure CA)	
Diametro	AMP min-max
4,0 mm	130-160
3,2 mm	80-120
2,4 mm	70-90

**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