

# Cast Iron Welding Electrodes

These welding electrodes are designed for cast iron materials. They are available in non-machinable and machinable types, including pure nickel and nickel55% variations.

WELDING ELECTRODE		WELDING ELECTRODE	
<b>CAST IRON WELDING ELECTRODES</b>			
Electrode	Core	Flux	Notes
EN 2457	EN 2457	EN 2457	EN 2457
EN 2458	EN 2458	EN 2458	EN 2458
EN 2459	EN 2459	EN 2459	EN 2459
EN 2460	EN 2460	EN 2460	EN 2460
EN 2461	EN 2461	EN 2461	EN 2461
EN 2462	EN 2462	EN 2462	EN 2462
EN 2463	EN 2463	EN 2463	EN 2463
EN 2464	EN 2464	EN 2464	EN 2464
EN 2465	EN 2465	EN 2465	EN 2465
EN 2466	EN 2466	EN 2466	EN 2466
EN 2467	EN 2467	EN 2467	EN 2467
EN 2468	EN 2468	EN 2468	EN 2468
EN 2469	EN 2469	EN 2469	EN 2469
EN 2470	EN 2470	EN 2470	EN 2470
EN 2471	EN 2471	EN 2471	EN 2471
EN 2472	EN 2472	EN 2472	EN 2472
EN 2473	EN 2473	EN 2473	EN 2473
EN 2474	EN 2474	EN 2474	EN 2474
EN 2475	EN 2475	EN 2475	EN 2475
EN 2476	EN 2476	EN 2476	EN 2476
EN 2477	EN 2477	EN 2477	EN 2477
EN 2478	EN 2478	EN 2478	EN 2478
EN 2479	EN 2479	EN 2479	EN 2479
EN 2480	EN 2480	EN 2480	EN 2480
EN 2481	EN 2481	EN 2481	EN 2481
EN 2482	EN 2482	EN 2482	EN 2482
EN 2483	EN 2483	EN 2483	EN 2483
EN 2484	EN 2484	EN 2484	EN 2484
EN 2485	EN 2485	EN 2485	EN 2485
EN 2486	EN 2486	EN 2486	EN 2486
EN 2487	EN 2487	EN 2487	EN 2487
EN 2488	EN 2488	EN 2488	EN 2488
EN 2489	EN 2489	EN 2489	EN 2489
EN 2490	EN 2490	EN 2490	EN 2490
EN 2491	EN 2491	EN 2491	EN 2491
EN 2492	EN 2492	EN 2492	EN 2492
EN 2493	EN 2493	EN 2493	EN 2493
EN 2494	EN 2494	EN 2494	EN 2494
EN 2495	EN 2495	EN 2495	EN 2495
EN 2496	EN 2496	EN 2496	EN 2496
EN 2497	EN 2497	EN 2497	EN 2497
EN 2498	EN 2498	EN 2498	EN 2498
EN 2499	EN 2499	EN 2499	EN 2499
EN 2500	EN 2500	EN 2500	EN 2500

## ADDITIONAL IMAGES



## Product Overview

### Professional Cast Iron Welding Solutions

These cast iron welding electrodes are engineered for high-performance repair and maintenance applications. Available in three distinct formulations—Oxide flux with carbon steel core, Graphite with pure nickel core, and Graphite with nickel/ferro core—they cater to diverse industrial requirements. Designed for versatility, these electrodes support welding in all positions (F, V, OH, H) and are compatible with both AC and DC+ current, ensuring reliable, durable joints across various grades of cast iron.

## Technical Specifications

### Current Type

AC • DC+

### Welding Positions

F, V, OH, H

### Packaging

10kg net cartons (1kg x 10 plastic boxes)

## Electrode Types

### WELDING ELECTRODE

### WELDING ELECTRODE



#### CAST IRON WELDING ELECTRODES

Type of Coating	Cast Iron Welding Electrode (Model No.)	Equivalent Specification	Welding Position	Type of current	Standard & Typical Chemical Composition							of Deposited Metal (%)			Application
					C	Mn	Si	P	Cr	Ni	Cu	Fe	Rem		
Oxide flux with carbon steel core	MT-Z208	AWS E8	F, V, OH, H	AC or DC+	≤0.15	≤0.60	≤0.15	≤0.040	≤0.040	-	-	-	-	Rem	Repair welding; deposits of normal cast iron and old steel ingot metal used over a long period of time, non-machinable.
Graphite with pure nickel core	MT-Z308	AWS ENi-CI	F, V, OH, H	AC or DC+	≤2.00	≤2.50	≤4.0	≤0.050	-	-	≥85	-	≤8.0	Rem	Repair welding of various kinds of cast iron products. Deposits nearly pure nickel which is easy machinable.
Graphite with nickel-ferro core	MT-Z408	AWS ENiFe-CI	F, V, OH, H	AC or DC+	≤2.00	≤1.80	≤2.50	≤0.050	-	-	45-60	-	Rem	Repair welding of important grey iron casting and nodular iron casting. Also for welding mild steel to all grades of cast iron.	

Packing: In cartons of 10kgs net each, consisting of 1kgs x 10 plastic boxes.



Technical overview of welding electrode specifications, including chemical composition and application guidance.

### Electrode Type Comparison

Model	AWS Equivalent	Core/Flux Type	Primary Application
MT-Z208	E8	Oxide flux / Carbon steel	Repairing normal cast iron/steel ingot molds (non-machinable)
MT-Z308	ENi-CI	Graphite / Pure nickel	Repairing various cast iron (easy machinable)
MT-Z408	ENiFe-CI	Graphite / Nickel-ferro	Grey/nodular iron casting; welding mild steel to cast iron