

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.6 E CuNi

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico speciale, con anima legata, arco stabile.
Idoneo per la saldatura delle leghe Cupronickel (fino 30% Ni).
E' impiegato negli impianti di dissalazione, accessori navali, impianti per il trattamento delle acque industriali.
Il metallo depositato possiede un'eccezionale resistenza alla corrosione marina.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

Fe	Si	Mn	Ni	Cu
0,7	0,15	1,3	30	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

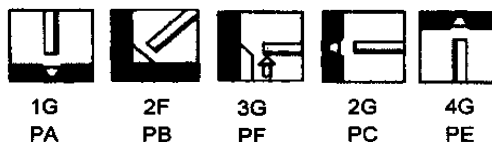
Resistenza N/mm ²	Snervamento Rp 0,2% N/mm ²	Allungamento A4d	Durezza HB
> 350	> 230	> 30%	90

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	
Intensita (A)			60-80	80-120	110-140	

NOTE :

SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso