

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS (A 5.15 E NiCu - B)

EN ISO 1071 E C NiCu 1

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico-grafitico e anima Nickel-rame (Monel).

Fusione dolce e ottima saldabilità.

Deposito lavorabile all'utensile.

Indicato per la saldatura a freddo o con preriscaldamento della ghisa.

Idoneo per riparazioni di getti fusi.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Cu	Fe	Ni
0,8	0,6	29	5,5	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Durezza HB
> 300	160 - 180

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	
Intensità (A)			65-90	90-150	120-180	

NOTE:

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