

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.11 E NiCrMo 5

EN ISO 14172: E Ni 6275 (NiCr15Mo16Fe5W3)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico di grosso spessore ad alto rendimento.

Buona saldabilità, fusione regolare, scoria di facile asportazione.

Il metallo depositato presenta caratteristiche di resistenza alla corrosione in presenza di acido cloridico, ed in generale a tutte le forme di autossidazione. E'

lavorabile all'utensile e si autotempera con urti anche ad alta temperatura.

Viene utilizzato per ricariche di particolari sottoposti a sforzi meccanici, ampi cicli termici, corrosione, temperature fino a 1100 °C. Trova largo impiego per la ricarica di utensili nello stampaggio a caldo, lame di cesoie, mandrini per l'estrusione di tubi, sedi di valvole, riparazione su impianti in "Hastelloy C" ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Fe | Mo | Cr | W | Co | Ni |
|------|-----|----|----|----|-----|-----|-------|
| 0,05 | 0,7 | 5 | 16 | 15 | 3,7 | 2,3 | resto |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

| Durezza HB | |
|------------|-----------|
| 230 - 260 | saldato |
| 320 - 360 | incrudito |

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC + (AC > 65 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



1G PA 2F PB

RENDIMENTO 160%

PARAMETRI DI SALDATURA

| Diametro (mm) | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,2 | 4 | 5 |
|----------------|-----|---|--------|---------|---------|---|
| Lunghezza (mm) | | | 300 | 350 | 350 | |
| Intensità (A) | | | 80-100 | 110-150 | 130-190 | |

NOTE:

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