

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.11 E NiCrFe - 3

EN ISO 14172: E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con anima legata e rivestimento basico, per la saldatura di leghe a base Nickel e unioni con acciai inossidabili e acciai al carbonio.

Ottima saldabilità in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile.

Mantiene inalterata la sua struttura da +1100°C a - 196 °C.

Trova largo impiego nei settori chimici, petrolchimici, alimentari, trattamenti termici, serbatoi per il trasporto di gas liquidi ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni
0,06	0,7	6,5	16,5	2,0	2,5	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 360	> 30 %	-196°C > 80 +20°C > 100

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

100%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	450
Intensità (A)			50-70	75-95	100-130	140-190

NOTE:

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