

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.11 E NiCrMo - 4
EN ISO 14172 : E Ni 6276 (NiCr15Mo15Fe6W4)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento semibasico, ottima saldabilità in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile.
Viene utilizzato per la saldatura delle leghe tipo HASTELLOY C-276 e similare.
Il suo deposito possiede ottime caratteristiche di resistenza all'ossidazione e corrosione fino a temperature di 1100 °C. Trova largo impiego nell'industria chimica, petrolchimica, raffinerie.
Indicato per riporti su sedi di valvole, pompe, turbine.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	W	Co	Fe	Ni
0,02	0,2	0,3	16	15,5	4	0,9	5	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 720	> 450	> 32 %	+ 20°C > 70

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



1G PA 2F PB 3G PF 2G PC 4G PE

RENDIMENTO

105%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	
Intensità (A)			70-90	80-125	110-160	

NOTE:

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