

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.11 E NiCrMo - 3
EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con anima legata e rivestimento basico.

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

Utilizzato per la saldatura degli acciai base Nickel tipo 625-825, acciai criogenici al 9 % Ni e per saldature eterogenee dove sia necessario un'alto carico di resistenza abbinata ad un'elevato allungamento.

Elevata resistenza alle sollecitazioni, corrosione e ossidazione a temperature elevate (1100 °C).

Trova largo impiego nei settori industriali chimici, petrolchimici, impianti di produzione alimentare, attrezzature di forni ecc....

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Fe	Nb	Ni
0,04	0,4	0,8	8,5	22	1,5	4	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 760	> 450	> 35 %	+ 20°C > 60

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	
Intensita (A)			50-70	75-95	100-130	

NOTE:

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