

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.11 E NiCrMo - 3

EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico ad alto rendimento. Ottima saldabilità, arco stabile. Utilizzato per la saldatura delle leghe NiCrMo tipo 625-825 ed unione tra le stesse con acciai. Elevata resistenza alle sollecitazioni, corrosione e ossidazione a temperature elevate (1100 °C).

Viene impiegato per la saldatura degli acciai al 9 % di Nickel e per costruzioni criogeniche. 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	Nb	Fe	Ni
0,05	0,6	0,8	8,5	21,5	3,8	4	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

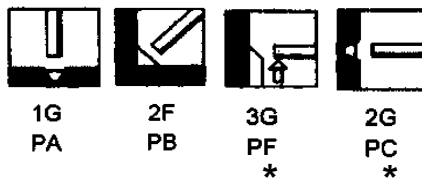
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 760	> 450	> 35 %	+ 20°C > 60

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

160%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	
Intensita (A)			70-100	100-140	140-180	

NOTE:

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