

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.11 E NiCrFe - 3

EN ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, ad alto rendimento, fusione regolare, arco stabile, scorificazione facile.

Indicato per la saldatura di leghe Ni-Cr, acciai criogenici (-196 °C) e refrattari.

Usato anche per unione tra acciai inossidabili o acciai al carbonio con leghe di Nickel.

L'alto tenore di Manganese non permette la fessurazione a caldo.

Buona resistenza agli acidi e soluzioni alcaline. Trova largo impiego nelle industrie chimiche, petrolchimiche, trattamenti termici, riparazione e manutenzione di bruciatori, trasporto e stoccaggio di gas liquidi.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni
0,06	0,6	8	15	2,1	7,5	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

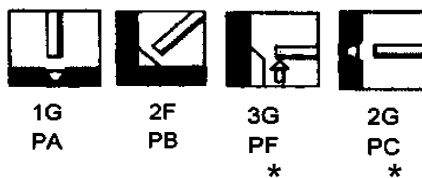
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 360	> 30 %	-196°C > 80 +20°C > 100

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

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