

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.11 E NiCu - 7
EN ISO 14172 : E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, ottima saldabilità in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile. Utilizzato per la saldatura delle leghe di NiCu o CuNi.

Trova largo impiego nell'industria chimica e nella costruzione degli impianti esposti alla corrosione marina.

Indicato anche per l'unione di acciaio dolce o bassoalegato con leghe di NiCu.

Viene anche impiegato come sottostrato per placcature.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Fe	Ti	Ni	Cu
0,03	0,6	3,5	2	0,5	63	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

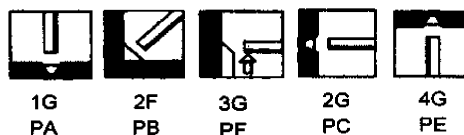
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 480	> 260	> 30 %	+ 20°C > 70

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	350
Intensita (A)			50-80	80-110	110-140	150-195

NOTE:

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