

Classificazioni	AWS A 5.1	E Ni Cr Fe -3
	EN ISO 14172	E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo basico ad alto rendimento (160%) che deposita una lega austenitica del tipo Inconel 600, per la saldatura e il riporto di leghe di Ni, Ni puro e di acciai legati al 5-9% di Ni, acciai criogenici (fino a -196°C) e refrattari (fino a +650°C), Incoloy 800. Elettrodo consigliato anche per l'unione di acciai difficilmente saldabili, assemblaggio di inox e acciai debolmente legati, inox e leghe di Ni. Il deposito inossidabile è insensibile alla fessurazione e presenta una buona resistenza agli acidi, alle soluzioni alcaline, ad atmosfere riducenti e carburanti, **evitare le atmosfere solforose**. Indicato per pezzi di forno, bruciatori, trattamenti termici, cementerie, trasporto e stoccaggio di gas liquidi. Industria chimica, vetraria, petrolchimica. Buona saldabilità in tutte le posizioni, esclusa la verticale discendente, arco stabile e buona scorificazione.

Acciai saldabili

<i>Leghe tipo: Incoloy 800.DS - Inconel 600, 601</i>
<i>UNS Nr: K 81340, N06600, N 06601, N 08800, N 08810</i>
<i>DIN : X8Ni9, 12Ni19, 10Ni14, NiCr15 Fe, NiCr 23 Fe, X10 NiCrAlTi3220, X10 CrNiMoNb18.12</i>
<i>Werkstoff Nr. : 1.5662, 1.5680, 1.5637, 1.4876, 1.4583, 2.4816, 2.4851, 2.4951, 2.4867, 2.4870, 1.5662, 1.4429, 1.4539, 1.4922</i>

Caratteristiche Meccaniche

<i>Rm (Mpa)</i>	<i>Re (Mpa)</i>	<i>A5 (%)</i>	<i>KV (J)</i>
>590	>360	30	-196°C >80J +20°C >100 J

Analisi metallo depositato

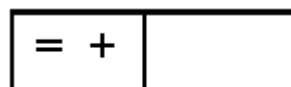
C	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni	Si
0,06	8,00	16,50	2,10	2750	saldo	0,60

Tabella

Diam.	2,50x300	3,25x350	4,00x350
kg. scat.	4	5	5
N. el.Kg			
kg. conf.	16	20	20
Ampere	80	110	150

Intensità

Impiego



Posizioni

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1G - PA	2F - PB	3G - PF		2G - PC				

AWS - EN

Ricondizionamento	350°C 2h
--------------------------	----------