

Classificazioni	AWS A 5.1	E 6013
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico per la saldatura del Monel e leghe simili tra di loro o con acciaio e per placcatura anticorrosiva. Consigliato per unioni tra leghe di NiCu, Monel 400 con 70% Ni e 30% Cu, con leghe di rame o acciai e leghe di rame con acciai. Ottima resistenza alla corrosione marina e buona resistenza alle temperature dai -196°C sino a +450°C. Indicato anche per ricarica su acciai al C. Impianti di dissalazione e depurazione ed impianti esposti alla corrosione marina.

Acciai saldabili

<i>UNS: N04400, N04405, N05500, A404 M35-1, M30C (Cast)</i>
<i>Werkstoff Nr. : 2.4060, 2.4061, 2.4066, 2.4068, 2.4116, 2.4108, 2.4056.</i>
<i>DIN 1: 2.4360, 2.4361, 2.4365</i>
<i>ASTM : Alloy 200, 201. 205</i>

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re 0,2%(Mpa)	A5 (%)	K V
>480	>260	30	+20°C 70 J

Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	Ni	Ti	Fe	Cu
0,03	3,50	0,60	63,0	0,50	2,0	resto

Tabella

Diam.	2,50x300	3,25x350	4,00x350	5,00x350	
kg. scat.	4	5	5	5	
N. el.Kg					
kg. conf.	16	20	20	20	
Intensità	Ampere	70	100	130	160

Impiego



Posizioni

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

AWS - EN

Interpass 150°C max. Limitare l'apporto di calore non oscillare l'elettrodo e tenere un arco corto

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