

Classificazioni	AWS A 5.1	~E Ni Cr Mo 3
	DIN 8555	E 23-UM-300-CKPTZ
	DIN 1736	EL NiCr 20 Mo 9 Nb
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento speciale ad alto rendimento per la saldatura ed il riporto di pezzi sottoposti a shock e pressione ad alte temperature. Buona resistenza alla fessurazione. Consigliato per assemblaggio e placcatura di acciai con base Nickel legati con Cr-Mo.

Rendimento

170%

Caratteristiche Meccaniche

HB		HB	
210-240	dopo saldato	320-360	dopo trattamento

Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
0,05	0,80	0,60	21,50	4,00	4,50	8,50	saldo

Tabella

Diam.	2,50x300	3,25x350	4,00x350	5,00x450
kg. scat.	4	5	5	5
N. el.Kg				
kg. conf.	16	20	20	20
Intensità				
Ampere	80	100	130	170

Impiego

= + ~ 60V



Posizioni

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

AWS - EN

Tenere un arco corto con elettrodo quasi verticale.

Ricondizionamento	300°C 2h
--------------------------	-----------------