

**FILI PIENI PER RIPORTI RESISTENTI
ALL'USURA METALLICA ALTA TEMPERATURA**

526 HM

Classificazioni	AWS A5.14	ER NiCrMo-3
	DIN 8555	MSG 23-GZ-300 CKTZ
	DIN 1736	EL Ni Cr 20 Mo 9 Nb
Omologazioni	Werk Nr.	2.4621

Proprietà

Filo pieno per la saldatura di riparazione e ricarica dura di utensili che lavorano a caldo con resistenza alle alte temperature agli urti e shock.

Indicato particolarmente per lame di cesoie a caldo, utensili di sbavatura a caldo, mandrini, prigionieri di stampi ecc. Consigliato per acciai legati al Ni, Ni-Cr:

**Caratteristiche
Meccaniche**

HB	HB
275-320 dopo saldato	300-400 dopo indurimento

**Analisi metallo
depositato**

C	Cr	Mo	Nb	Ni	Fe
<0,06	20-22	8,0-10	3,0-4,0	saldo	2,5-3,5

Impiego

C C + MIG

C C - TIG

Lunghezza arco

15-30 mm

Gas utilizzabile

EN 439 : MIG : MISCELA I3 (98%He+2%Ar) - MISCELA I1 (99%Ar+1%O2)

EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON

**Tabella
Intensità**

Diam.	Trasferim. short		lt/min	Trasferim. spray		lt/min
	Corr.	Tens.	Gas	Corr.	Tens.	gas
	A	V		A	V	
0,80	50-90	16-18	10	120-160	22-26	14
1,00	80-150	17-20	12	180-230	24-30	16
1,20	110-180	18-22	14	240-320	26-33	18
1,60	130-220	21-25	16	260-340	28-36	20

**Posizioni
saldatura**

AWS - EN

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

Ricondizionamento