

Classificazioni	AWS 5.6	E Cu Ni
	DIN 1736	E Cu Ni 30 Fe
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico per la saldatura di unione di leghe cupro-nichel 70-30, e 90-10, acciai placcati al Cu-Ni. Consigliato per unioni tra leghe di NiCu 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 per impianti di dissalazione, accessori navali, impianti per il trattamento delle acque industriali.

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

<i>Rm (Mpa)</i>	<i>Re 0,2%(Mpa)</i>	<i>A4 (%)</i>	<i>HB</i>
>350	>280	30	90

Analisi metallo depositato

<i>Mn</i>	<i>Si</i>	<i>Ni</i>	<i>Fe</i>	<i>Cu</i>
1,30	0,15	30	0,7	resto

Tabella

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

Intensità

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
--------------------------	----------