

Classificazioni	AWS 5.11	E Ni-1
	EN 14172	E Ni 2061 (NiTi3)
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico per la saldatura in tutte le posizioni del Nickel puro e sue leghe e per assemblaggi eterogenei di questi materiali con acciai al carbonio, basso legati ed inossidabile Nickel-rame. Indicato altresì per strato cuscinetto o strato finale per riporti che devono resistere alla corrosione ed alla fessurazione. Consigliato per unioni di rame e sue leghe con qualsiasi tipo di acciaio o di lega al Ni. Deposito resistente alla soda caustica (NaOH). Impiegato nell'industria chimica (produzione di soda, saponi, cloruri di fluoro), farmaceutica ed energetica, pompe, scambiatori, tubazioni, evaporatori, apparecchi riscaldanti.

Acciai saldabili

<i>Nickel 200, Nickel 201</i>
<i>UNS: N 02200, N 02201.</i>
<i>Werkstoff Nr. : 2.4060, 2.4061, 2.4066, 2.4068, 2.4116, 2.4108, 2.4056.</i>
<i>DIN 17 742: Ni 99,6, Ni 99,2, LC-Ni99.6, LC-Ni99, NiMN 10, NiMn 5.</i>
<i>ASTM : Alloy 200, 201. 205</i>

Caratteristiche Meccaniche

<i>Rm (Mpa)</i>	<i>Re 0,2%(Mpa)</i>	<i>A5 (%)</i>	<i>ISO V</i>
<410	<290	28	+20°C 130 J

Analisi metallo depositato

<i>C</i>	<i>Mn</i>	<i>Si</i>	<i>Ni</i>	<i>Ti</i>	<i>Al</i>	<i>Cu</i>	<i>Fe</i>
0,02	0,60	0,90	saldo	2,30	0,10	0,10	0,30

Tabella

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

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