

Ni 190

ELETTRODO PER NICHEL E SUE LEGHE

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE:

AWS A 5.11: E NiCu - 7

EN ISO 14172: E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

PROPRIETA':

Elettrodo con rivestimento basico, ottima saldabilità in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile. Utilizzato per la saldatura delle leghe di NiCu o CuNi.

Trova largo impiego nell'industria chimica e nella costruzione degli impianti esposti alla corrosione marina.

Indicato anche per l'unione di acciaio dolce o bassoalegato con leghe di NiCu.

Viene anche impiegato come sottostrato per placature.

CARATTERISTICHE MECCANICHE:

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
>480	>260	>30%	+ 20°C > 70

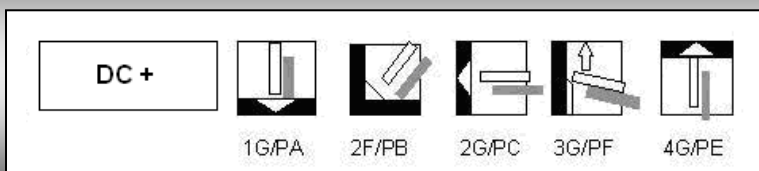
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO:

C	Si	Mn	Ti	Fe	Ni	Cu
0,03	0,6	3,5	0,5	2	63	resto

TABELLA:

Diametro	2,50	3,20	4,00
Lunghezza	300	350	350
Intensità	Amp 50-80	Amp 80-110	Amp 110-140

CONDIZIONI DI IMPIEGO:



NOTE:

Rendimento 100%

T.W.S. SRL

Via Walter Tobagi, 28/6 - 20068 Peschiera Borromeo (MI)

Tel. : +39 - 02 55302959 - Fax : +39 - 02 55306139 - info@tw-saldatura.com - www.tw-saldatura.com