

82 HR
ELETTRODO PER NICHEL

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE:

AWS A 5.11: E NiCrFe - 3

EN ISO: 14172: E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

PROPRIETA':

Elettrodo con rivestimento basico, ad alto rendimento, fusione regolare, arco stabile, scorificazione facile. Indicato per la saldatura di leghe Ni - Cr, acciai criogenici (-196 °C) e refrattari. Usato anche per unione tra acciai inossidabili o acciai al carbonio con leghe di Nichel. L'alto tenore di Manganese non permette la fessurazione a caldo. Buona resistenza agli acidi e soluzioni alcaline. Trova largo impiego nelle industrie chimiche, petrolchimiche, trattamenti termici, riparazione e manutenzione di bruciatori, trasporto e stoccaggio di gas liquidi.

CARATTERISTICHE MECCANICHE:

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
>580	>360	>30%	-196°C >80 / +20°C >100

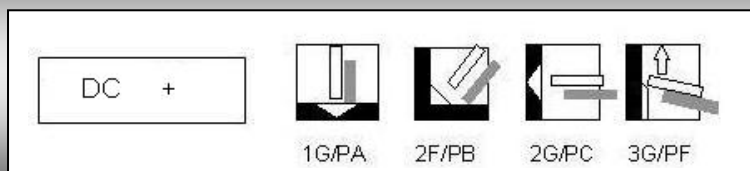
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO:

C	Si	Mn	Fe	Cr	Nb	Ni
0,06	0,6	8	7,5	15	2,1	resto

TABELLA:

Diametro	2,50	3,25	4,00
Lunghezza	300	350	350
Intensità	Amp 70-100	Amp 100-140	Amp 140-180

CONDIZIONI DI IMPIEGO:



NOTE:

Rendimento 160%