

CLASIFICACIÓN: AWS A5.11: E Ni Cr Fe-3Descripción:

Electrodo de revestimiento básico para soldadura de aleaciones base Níquel, Ni-Cr, soldaduras disimilares y aceros difícilmente soldables.

Materiales / Campo de aplicación:

Inconel		
Nimonic		
Aceros refractarios		
Aceros para aplicaciones criogénicas		

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Cr	Fe	Nb	Ni
0.04	0.4	7.5	16	7	2	Restante

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 4d (%)		
>390	>620	>30		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,5	300	75-100	DC	170	4.1
3,2	350	100-140	DC	90	4.3
4,0	350	140-180	DC	60	4.2

Productos complementarios:

Varilla TIG e Hilo MIG 20.70Nb

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**