

## 55NiFe

## CLASSIFICAZIONE

EN ISO 1071-A S C NiFe-1

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)
M13	Ar+ 2% O <sub>2</sub>
M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
C1	Gas attivo 100% CO <sub>2</sub>

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] DEL FILO

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Fe	Cu	Co
Min.						52.0	bal.		
Max.	0.15	1.0	0.5	0.02	0.03	60.0	bal.	0.5	2.0
Tipici	0.05	0.7	0.2	<0.01	<0.01	58	40	0.01	0.05

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Valori tipici As welded	MIG (Ar-5%CO <sub>2</sub> )
Rottura (MPa)	400
0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	230
Allungamento (%)	24
Durezza (HV)	150

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	M55NIFE-12

## RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.