

BARRETTE - ELETTRODI - FILI

NICKEL	SPECIFICHE		ANALISI														
	AWS	UNS	Ni	Cr	Mo	Mn	Si	Cu	Fe	Al	C	Co	Ti	W	Nb	P	S
			%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
200	Ni-1	N02061	≥ 93			1	0,75	0,25	1	1,5	0,15		2-3,5			0,03	0,015
400	NiCu-7	N04060	62 - 69			4	1,25	BAL	2,5	1,25	0,15		1,5-3			0,02	0,015
600	NiCr-3	N06082	≥ 67	18 - 22		2,5-3,5	0,5	0,5	3		0,1		0,75		2-3	0,03	0,015
617	NiCrCoMo-1	N06617	BAL	20-24	8-10	1	1	0,5	3	0,8-1,5	0,05-0,15	10-15	0,6			0,03	0,015
625	NiCrMo-3	N06625	≥ 58	20-23	8-10	0,5	0,5	0,5	5	0,4	0,1		0,4		3,15-4,15	0,02	0,015
718	NiFeCr-2	N07718	50-55	17-21	2,8-3,3	0,35	0,35	0,3	BAL	0,2-0,8	0,08		0,65-1,15		4,75-5,5	0,015	0,015
825	NiFeCr-1	N08065	38-46	19,5-23,5	2,5-3,5	1	0,5	1,5-3	≥ 22	0,2	0,05		0,6-1,2			0,03	0,03
C276	NiCrMo-4	N10276	BAL	14,5-16,5	15-17	1	0,08	0,5	4-7		0,02	2,5		3-4,5		0,04	0,03
X	NiCrMo-2	N06002	BAL	20,5-23	8-10	1	1	0,5	17-20		0,05-0,15	0,5-2,5		0,2-1		0,04	0,03

POLVERI

NICKEL	SPECIFICHE		ANALISI										
	Durezza HRC	PUNTO DI FUSIONE °C	Ni	C	Si	Cr	B	Fe	Mo	Mn	W	Nb	Co
			%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
1347	16 - 21	980 - 1040	BAL	≤ 0,05	2,3	≤ 0,5	0,8	≤ 0,5					
1351	28 - 33	990 - 1040	BAL	≤ 0,05	3,5	≤ 0,5	1	≤ 0,5					
1354	35 - 40	1000 - 1150	BAL	0,4	3	10	2,1	0,5					
1355	45 - 50	970 - 1070	BAL	0,5	3,8	12	2,3	3,8					
1357	56 - 62	950 - 1020	BAL	0,7	4,5	15	3	4					
1340 (C276)	25 - 30	1270 - 1310	BAL	0,02	0,08	14,5-16,5		4-7	15-17	1	3-4,5		2,5
625	20 - 25	1240 - 1300	BAL	0,1	0,5	20-23		5	8-10	0,5		3,15-4,15	

BARRE TONDE: LAMINATE - FORGIATE Ø 10 ÷ 250 Lg: 4000 ÷ 6000

NICKEL	SPECIFICHE		ANALISI													
	UNS		Ni	Cr	Mo	Mn	Si	Cu	Fe	Al	C	Co	Ti	W	Nb	
			%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
200	N02200	≥ 99				0,35	0,35	0,25	0,4		0,15					
400	N04400	≥ 63				2	0,5	28-34	2,5		0,3					
K500	N05500	≥ 63				1,5	0,5	27-33	2	2,3-3,15	0,18		0,35-0,85			
600	N06600	≥ 72	14-17			1	0,5	0,5	6-10		0,15					
617	N06617	≥ 44,5	20-24	8-10		1	1	0,5	3	0,8-1,5	0,05-0,15	10-15	0,6			
625	N06625	≥ 58	20-23	8-10		0,5	0,5		5	0,4	0,1	1	0,4			3,15-4,15
718	N07718	50-55	17-21	2,8-3,3		0,35	0,35	0,3	BAL	0,2-0,8	0,08	1	0,65-1,15			4,75-5,5
X750	N07750	≥ 70	14-17			1	0,5	0,5	5-9	0,4-1	0,08	1	2,25-2,75			0,7-1,2
800HT	N08811	30-35	19-23			1,5	1	0,75	≥ 39,5	0,15-0,6	0,06-0,1		0,15-0,6			
825	N08825	38-46	19,5-23,5	2,5-3,5		1	0,5	1,5-3	≥ 22	0,2	0,05		0,6-1,2			
C276	N10276	BAL	14,5-16,5	15-17		1	0,08		4-7		0,01	2,5			3-4,5	
B3	N10675	≥ 65	1-3	27-32		3	0,1	0,2	1-3	0,5	0,01	3	0,2	3	0,2	0,2
X	N06002	BAL	20,5-23	8-10		1	1		17-20		0,05-0,15	0,5-2,5			0,2-1	

FUSIONI: FUSIONI A CERA - FUSIONI CENTRIFUGATE - FUSIONI IN SABBIA - SINTERIZZAZIONE

NICKEL	SPECIFICHE		ANALISI													
	UNS	DUREZZA HRC	Ni	Fe	Co	W	Cr	C	Mo	B	Si	Nb	Cu	Ti	Al	Mn
			%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
341		38 - 42	BAL	20	12	6	20	2,5								
342		39 - 45	BAL	5	10	14	30	2,5								
34 B		18 - 22	BAL	5				0,1	28							
34 C		26 - 34	BAL	5		5	16	0,1	16							
353		35 - 40	BAL	2,5			10	0,5		2	2,3					
355		45 - 50	BAL	4			12	0,7		2,5	4					
397		40 - 46	BAL	< 1			15	≤ 0,08	32		3					
400	N04400		≥ 63	2,5				0,3			0,5		28-34			2
625	N06625		≥ 58	5	1		20-23	0,1	8-10		0,5	3,15-4,15		0,4	0,4	0,5
718	N07718		50-55	BAL	1		17-21	0,08	2,8-3,3		0,35	4,75-5,5	0,3	0,65-1,15	0,2-0,8	0,35
C276	N10276		BAL	4-7	2,5	3-4,5	14,5-16,5	0,01	15-17		0,08					1