

consigli di pre-riscaldamento per saldatura MIG

Tipo di metallo

Temperature di preriscaldamento

- 1. Acciai a basso tenore di carbonio ed acciai dolci**, fino allo 0.29% di C
- 2. Acciai a medio tenore di carbonio**, da 0.30% a 0.59% di C
- 3. Acciai basso-legati**
- 4. Ghise grigie**
- 5. Ghise malleabili e sferoidali**

- 6. Cupro-nichel e bronzi al silicio**
- 7. Bronzallumini e leghe**

con tenore di alluminio fino al 10%;

con tenore di alluminio superiore al 10%;
- 8. Bronzi al manganese**

- 9. Rame**

non richiesto

da 149°C a 315°C, in funzione del contenuto di carbonio.

non richiesto

da 204 a 315°C: con raffreddamento lento.

da 149 a 204°C: è consigliata ricottura dopo la saldatura.

non richiesto, massima temperatura tra una passata e l'altra di 93°C.

non richiesto, massima temperatura tra una passata e l'altra di 149°C

da 149 a 315°C.

149°C per MIG e TIG e 260°C per arco sommerso.

a 538°C.



Carlo Gennari - Milano
*soluzioni di preriscaldamento per saldature
e riporti metallici duri*

tel 02 2552271 cell 335 8035324 email : carlo.gennari@fastwebnet.it
<http://carlo.gennari@fastwebnet.it/sistemi-diriscaldamento.htm>