

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

non richiesto

2. Acciai a medio tenore di carbonio, da 0.30% a 0.59% di C

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

3. Acciai basso-legati

non richiesto

4. Ghise grigie

da 204 a 315°C: con raffreddamento lento.

5. Ghise malleabili e sferoidali

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

6. Cupro-nichel e bronzi al silicio

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

7. Bronzallumini e leghe

con tenore di alluminio fino al 10%;

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

con tenore di alluminio superiore al 10%;

da 149 a 315°C.

8. Bronzi al manganese

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

9. Rame

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>