

AWS A5.11 ENiCrMo-3 DIN 1736 EL-NiCr 20 Mo 9 Nb (2.4621) EN 14172 E Ni 6625

CARACTÉRISTIQUES

Électrode conçue pour allier maniabilité et fort taux de dépôt avec un excellent aspect visuel. Cette électrode a un enrobage rutilo-basique sur une âme nickel. L'électrode Nimrod 625 s'utilise en CA ou CC+ et est conçue principalement pour le soudage à plat, en angle ou corniche. Elle est optimisée pour le rechargement et la reconstitution de matière. Pour l'assemblage, la Nimrod 625KS est conseillée.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Centrales thermiques - Pétrochimie
- Offshore

Inconel 601/625 - Incoloy
800H/825 - Nicofer
6020hMo/6022hMo - 904L-
254SMO - G3 - 2.4856

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu
0.04	0.8	0.7	0.008	0.005	21.5	64.0	3.4	<1.5	9.0	0.05

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp ^(0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	800	480	32	- 196	> 28	250

POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage, températures entre passes 250°C maximum.

NATURE DU COURANT

DC +

ÉTUVAGE

300°C* / 1-2h

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Électrodes/Étui	Poids/Étui (kg)	Étuis/Carton	Intensité (A)
3.2 x 350	9906-5332	81	4.6	3	90-155
4.0 x 350	9906-5340	51	4.4	3	130-210
5.0 x 450	9906-5350	31	5.6	3	160-260

A NOTER :

*Étuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.