

AWS A5.11 ENiCrMo-4

EN 14172 E Ni6276

DIN 1736 EL-NiMo 15 Cr15w (2.4887)

## CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique pour soudage de l'alliage C276. Du fait de sa grande tolérance à la dilution, sa ténacité et à sa grande résistance à la corrosion (milieux acides et salins, acides chlorhydriques et fluorhydriques) cette électrode est principalement préconisée pour le rechargement de la plupart des alliages ferreux et à fort taux de Nickel.

Pour l'assemblage, préférez la NIMROD C276KS.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie chimique - Industrie pétrochimique - Offshore - Désulfuration du gaz

Alloy C276 - Nicrofer 5716hMoW  
 - UNS N10276 - A494 CW/12MW  
 - 2.4883

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	W	Fe	V	Cu	Co
0.02	0.3	0.2	0.01	0.01	15.0	58.0	16.0	4.0	5.0	0.1	0.05	0.05

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp <sup>(0.2)</sup> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	770	550	25			240

## POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage, températures entre passes < 100°C, énergie < 1 kJ/mm.

## NATURE DU COURANT

DC +

## ETUVAGE

300°C\* / 1-2h

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Électrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 260	<b>9913-2526</b>	200	4.0	3	60-90
3.2 x 310	<b>9913-3231</b>	126	4.5	3	75-120
4.0 x 310	<b>9913-4031</b>	78	4.7	3	100-155
5.0 x 310	<b>9913-5031</b>	47	4.4	3	130-210

## A NOTER :

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