

AWS A5.11 ENiCrMo-4

EN 14172 E Ni6276

DIN 1736 EL-NiMo 15 Cr15w (2.4887)

CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique pour soudage toutes positions 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 également préconisée pour le rechargement et l'assemblage hétérogène de la plupart des alliages ferreux et à fort taux de Nickel.

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 ²	Rp ^(0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	780	520	28	- 50	65	240
				- 196	55	

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)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 250	9912-2525	263	3.8	3	60-80
3.2 x 300	9912-3230	145	4.5	3	75-110
4.0 x 350	9912-4035	98	5.0	3	100-155

A NOTER :

*Etuis 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.