

AWS A5.11 ENiCu-7

DIN 1736 EL-NiCu30Mn, 2.4366

EN 14172 E Ni 4060

CARACTÉRISTIQUES

Électrode enrobée à enrobage basique pour soudage toutes positions des alliages type Monel 400 entre eux et avec les autres alliages tels que nickel pur et cupronickel. L'utilisation d'une électrode type Nimrod 182KS est préférable en cas de soudage hétérogène avec les aciers inox et à fort taux de chrome. En alternative, l'acier ou l'alliage peut être beurré avec un nickel pur avant d'être rechargé avec la Nimrod 190.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries chimiques - Pétrochimie
- Offshore - Appareils à pression -
Échangeur de chaleur

Monel 400 - R405 - K500 -
Nicrocorros - UNS N04400/N04405/
N05500 - A494 M.35.1/M.35.2

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Ti	Al	Fe	Cu
0.08	3.5	1.2	0.01	0.005	63.0	0.7	0.03	1.0	30

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	520	320	35	- 30	110	170

POSITIONS DE SOUDAGE



Pour la plupart des matériaux base nickel, aucun préchauffage n'est requis.

NATURE DU COURANT

DC +

ETUVAGE

300°C* / 1-2h

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Électrodes/Étui	Poids/Étui (kg)	Étuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 300	9919-2530	204	4.2	3	60-80
3.2 x 350	9919-3235	139	4.5	3	70-110
4.0 x 350	9919-4035	98	5.0	3	90-145
5.0 x 350	9919-5035	63	5.0	3	120-190

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.