

AWS A5.11 ENiCrFe-2 DIN 1736 EL-NiCr15MoNb (2.4625) EN 14172 E Ni 6133

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique pour soudage toutes positions des alliages base nickel entre eux et avec des aciers doux, alliés ou inox. Soudage des aciers difficilement soudables. L'ajout de Mo et Nb renforce la résistance à la fissuration à chaud, les propriétés à haute températures et la tolérance à la dilution avec de nombreuses combinaisons d'alliages base fer ou nickel.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Equipements de fours - Unités pétrochimiques - Service entretien - Maintenance

316H - Alloy 75 - 80 - 600 - 601 - 800 - 800H - NiCr15Fe - Incoloy DS - Nilo - Brightray

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Cu	Mo	Co*	Ta*
0.05	2.8	0.5	0.01	0.01	16.0	69	2.0	8.0	0.05	1.5	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	700	420	39	- 196	110	210

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	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 280	9914-2528	254	4.0	3	60-80
3.5 x 280	9914-3230	147	4.0	3	70-110
4.0 x 350	9914-4035	100	4.8	3	100-155
5.0 x 350	9914-5035	62	4.5	3	130-210

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.