

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

CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique pour soudage toutes positions de l'inconel 625 et dérivés. Utilisé pour sa résistance à la corrosion générale, à la piqûration, à la crevasse et la corrosion en milieu chloré, cette électrode est également adaptée au soudage des alliages réfractaires et pour les applications cryogéniques. Pour le placage l'électrode Nimrod 625 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	0.7	0.4	0.005	0.005	22.0	63.0	3.2	<1.5	9.3	0.01

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	500	38	-196	60	250

POSITIONS DE SOUDAGE



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

NATURE DU COURANT

DC +

ETUVAGE

300°C* / 1-2h

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 260	9906-2526	254	3.7	3	60-80
3.2 x 350	9906-3230	147	4.5	3	70-110
4.0 x 350	9906-4035	100	5.0	3	100-155
5.0 x 450	9906-5035	62	5.0	3	130-310

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.