

# NIMROD 132KS



AWS A5.11  
EN ISO 14172

ENiCrFe-1  
E Ni 6062

DIN 1736

EL-NiCr15FeNb (2.4805)

Electrode à enrobage basique déposant un métal similaire à la NIMROD 182 mais avec un taux de manganèse plus bas. Certains donneurs d'ordre recommande cet alliage du fait que le manganèse augmente le coefficient de dilatation thermique et réduit la résistance à l'oxydation aux plus hautes températures.

## Applications principales

Equipements de fours - Industrie pétrochimique - Industrie nucléaire  
Inconel 600 -Alloy 330 - Alloy 601 (jusqu'à 900°C) - Nicrofer 7216/7216H - Nimonic 75

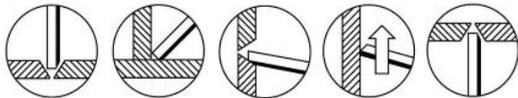
## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo
0.05	3.0	0.4	0.01	0.01	16.5	70.0	2.6	6.5	0.3

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	680	510	35	100	-196	

## Positions de soudage



Pas de préchauffage ni de TTAS

## Nature du courant

DC +

## Etuvage

300°C \*  
1-2h

## Approbations

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	280	9916-XXXX	253	4.0	3	60-80
3.2	300	9916-XXXX	158	4.3	3	70-110
4.0	300	9916-XXXX	100	5.0	3	100-155
5.0	350	9916-XXXX	66	5.0	3	

\*Etuis 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.