

AWS A5.11 ENiCrFe-2/4

EN 14172 E Ni 6133

DIN 1736

EL-NiCr15MoNb (2.4625)

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique pour soudage 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 hautes températures et la tolérance à la dilution avec de nombreuses combinaisons d'alliages base fer ou nickel. Electrode conçue pour le soudage à plat, en angle et en corniche.

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
0.05	2.5	0.7	0.01	0.01	16.0	69	2.0	7.0	0.05	1.5

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	410	35	- 196	90	210

POSITIONS DE SOUDAGE



Pour la plupart des matériaux base nickel, aucun préchauffage, ni TTAS ne sont 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)
3.2 x 280	9915-XXXX	129	4.0	3	75-120
4.0 x 330	9915-XXXX	83	4.8	3	100-155
5.0 x 330	9915-XXXX	54	4.6	3	130-210

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.