

AWS A5.34 E NiCr3T0-4

EN ISO 12153 T Ni6082 RM3

CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré rutile pour le soudage des alliages base nickel type alloy 600 et alloy 800 (H). Soudage hétérogène entre base nickel et autres.

APPLICATIONS PRINCIPALES

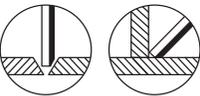
2.4816 - 2.4817 - 1.4853 - 1.4859 - 1.4876 - 1.0562

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Nb+Ta	Fe	Ti
0.047	3.20	0.27	0.003	0.004	<0.005	70.20	21.0	2.70	2.2	0.30

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	650	380	46	128	0	

POSITIONS DE SOUDAGE

NATURE DU COURANT

DC +

 Gaz : Argon + 12-25% CO² Arc pulsé de préférence

APPROBATIONS

--	--	--	--	--	--	--	--

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.2	6984-2412	BS300	15.0	140-200

A NOTER :