

AWS A5.11 ENiMo-7 DIN 1736 EL-NiMo29 EN 14172 E Ni 1066

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique pour soudage toutes positions (2.5 et 3.2 mm) des alliages type B2 et dérivés. Alliages conçus pour résister à l'acide chlorhydrique sous toutes ses formes, à l'acide acétique et sulfurique sous certaines conditions. Lors de contaminations avec des saumures oxydantes ferriques ou cupriques, il est préférable d'utiliser un alliage à plus fort taux de chrome tel la Nimrod C276 ou C22.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie chimique
 Alloy B2/B3/B4 - Nimofer 6928/6929
 - UNS N10665 - 2.4617 - 2.4685 - 2.4882

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	W	Cu	Fe	Co	V
0.018	1.3	0.1	0.01	0.005	0.7	68.0	28.0	0.1	0.01	1.5	0.04	0.1

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	775	525	30			260

POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage, température entre passes < 150°C. Pour les corroyés >15mm, préchauffage 250°C puis TTAS.

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 300	9913-57XX	149	4.2	3	70-115
3.2 x 350	9913-57XX	100	5.0	3	90-155
4.0 x 350	9913-57XX	58	4.7	3	130-210

A NOTER :

** *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.