

AWS A5.11 ENiCrCoMo-1 DIN 1736 (EL-NiCr21Co12Mo (2.4628)) EN 14172 E Ni 6117

CARACTÉRISTIQUES

Enrobage à enrobage basique soudage toutes positions des aciers pour applications à très haute température (1100°C) type alliage 617 et autres. Elle donne une forte tenue au fluage, une excellente résistance à l'oxydation et à la carburation. Dans divers milieux aqueux, l'alliage est intéressant pour sa résistance à la corrosion générale, à la piqûration et à la fissuration par corrosion sous tension.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Centrales thermiques - Fours - Pyrolyse - Turbines à gaz

Alloy 601/617 - Incoloy 800H/800HT - Nicrofer 3220H /5520Co - 2.4663 - 2.4851

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Co	Mo	Nb	Cu	Fe	Al
0.07	1.0	0.4	<0.01	0.003	24.0	52.0	12.0	9.0	<0.5	0.05	1.0	0.15

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	760	520	40	20	70	240

POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage, températures entre passes < 150°C.

NATURE DU COURANT

DC +

ÉTUVAGE

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	9913-55XX	246	4.0	3	60-80
3.2 x 350	9913-55XX	153	5.0	3	70-110
4.0 x 350	9913-55XX	91	5.0	3	100-155

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.