

AWS A5.11 ENiCrMo-10

EN 14172 E Ni6022

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique pour soudage toutes positions de l'alliage C22. Par rapport à l'alliage C276 et C4, le pourcentage plus important de Cr lui confère de meilleures performances dans nombre de milieux plus oxydants.

Egalement recommandé pour le soudage hétérogène entre super austénitiques ou super duplex et alliages nickels.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie chimique - Pétrochimie
 - Offshore - Papeteries -
 Désulfuration de gaz (FGD)

Alloy C22/C4 - Microfer
 5621hMoW- 254SMO/654SMO
 - Uranus B66 - 2.4602 - 2.4697 -
 2.4811

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	W	V	Co	Cu	Fe
0.01	0.5	0.15	0.008	0.008	21.0	58.0	14.0	3.0	0.05	0.05	0.05	4.0

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	510	35	- 196	45	260

POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage, températures entre passes < 100°C, énergie < 1 kJ/mm.

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 250	9913-5425	188	3.0	3	60-80
3.2 x 300	9913-5432	132	3.8	3	75-120
4.0 x 350	9913-5440	96	4.4	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.