

AWS A5.11 ENI-1

DIN 1736 EL-NiTi3 (2.4156)

EN 14172 E Ni 2061

CARACTÉRISTIQUES

Electrode avec un enrobage spécial rutile sur une âme en nickel pur. Les petits diamètres offrent une excellente maniabilité toutes positions. Dépôt nickel pur avec addition de titane pour affinage et désoxydation.

Utilisée pour l'assemblage du nickel pur avec lui-même, pour les sous-couches et les rechargements de faces de joints et brides.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Unité chimique - Production de sel - Chloration et évaporation de soude caustique - Alkalis

Nickel 200/201 - Nickel 99.2/99.6 - UNS N02200/N02201 - 2.4061 - 2.4066 - 2.4068

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Ti	Al	Fe	Cu	Nb
0.04	0.5	0.6	0.005	0.005	97.0	1.5	0.1	0.3	0.1	<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	450	295	20	- 30	160	160

POSITIONS DE SOUDAGE



Dépôt pâteux donnant des cordons irréguliers pouvant nécessiter une réparation des passes.

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	9923-2530	240	4.1	3	60-80
3.2 x 350	9923-3235	138	4.5	3	70-110
4.0 x 350	9923-4035	100	5.0	3	90-145

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.