

AWS A5.11 ENiCr-4

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique développée pour égaler l'alliage moulé Inconel 657 produit sous licence par diverses fonderies.

Exceptionnelle résistance à la corrosion à chaud (800-950°C) par les cendres de fioul contenant du pentoxyde de vanadium et des sulfates de métal alkali.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Composants de fours - Centrales thermiques - Raffineries - Unités pétrochimiques

Inconel 657 - Inconel 671 - A560 grade 50Cr 50Ni Cb - Paralloy N50W - 2.4678 - 2.4680 - 2.4813

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Nb | Fe | N |
|------|-----|-----|------|------|------|------|-----|-----|------|
| 0.07 | 1.0 | 0.5 | 0.01 | 0.01 | 50.0 | 47.0 | 1.8 | 0.5 | 0.07 |

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 | 650 | 570 | 25 | | | 340 |

POSITIONS DE SOUDAGE



Préchauffage de 150 à 450°C suivant épaisseur. Tenir un arc court, maintenir les températures entre-passes et refroidir lentement.

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 260 | 9949-2526 | 150 | 3.5 | 3 | 70-95 |
| 3.2 x 305 | 9949-3230 | 100 | 4.0 | 3 | 85-120 |
| 4.0 x 305 | 9948-4030 | 65 | 4.0 | 3 | 110-160 |

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.