NIMROD 59KS

ALLIAGES NICKEL

AWS A5.11 ENiCrMo-13 **DIN 1736** EL-NiCr22Mo16 (2.4609) **EN 14172** E Ni6059

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique pour soudage toutes positions de l'alliage 59. Par rapport à l'alliage C276, 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

Alloy 59/686 - Hastelloy C2000/C22 - Nicrofer 5621hMoW– 654SMO - Uranus B66 - 2.4605

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe
0.01	0.5	0.15	0.01	0.006	23.0	60.0	15.5	1.0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm²	$Rp^{(0.2)}$ N/mm²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	750	520	30	- 50	50	

POSITIONS DE SOUDAGE

Pas de préchauffage, températures entre passes < 100°C, énergie < 1kJ/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	**9913-5325**	238	3.50	3	60-80
3.2 x 300	**9913-5332**	160	4.5	3	75-120
4.0 x 350	**9913-5340**	99	5.0	3	100-155

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.

©Weld'x - Rév 01