

AWS A5.11 ENiCrFe-3

DIN 1736 EL-NiCr15FeMn (2.4807)

EN 14172 E Ni 6182

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à haut rendement (140%) poudre métallique à enrobage basique pour soudage des alliages base nickel entre eux et avec des aciers doux, alliés ou inox. Soudage des aciers difficilement soudables. Principalement utilisées pour des opérations de rechargement et placage.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Fours - Cimenteries - Pétrochimie
 - Centrales thermiques - Service
 entretien - Maintenance

316H - Alloy 75 - 80 - 600 - 601 - 800
 - 800H - NiCr15Fe

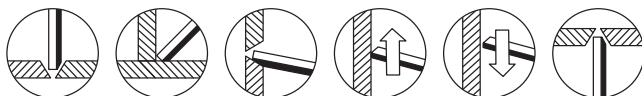
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Cu	Ti
0.06	6.0	0.4	0.01	0.008	15.0	69	1.5	7.0	0.05	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	660	390	38	-196	>80	190

POSITIONS DE SOUDAGE



Pour la plupart des matériaux base nickel, aucun préchauffage n'est requis.

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)
2.0 x 255	9908-5420	269	3.3	3	40-60
2.5 x 300	9908-5425	156	4.0	3	70-115
3.5 x 350	9908-5432	97	4.5	3	90-155
4.0 x 350	9908-5440	64	4.5	3	130-210
5.0 x 450	9908-5450	43	5.7	3	160-260

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.