

AWS A5.11 ENiCrFe-7 EN 14172 E Ni 6152

CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique soudage toutes positions, conçue pour égaler l'alliage 690 qui trouve son application à la place de l'alliage 600 pour sa tenue à la corrosion à haute température, spécialement en nucléaire.

Cette électrode est également utilisée pour le rechargement des aciers doux et faiblement alliés.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Nucléaire - Equipement process acide sulfurique, nitrique et fluorhydrique.

Inconel 690 - Microfer 6030 - UNS N06690 - NiCr29Fe - 2.4642

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Mo	Fe	Ti	Cu	Al
0.04	3.6	0.3	0.007	0.005	29.0	55.0	1.6	0.1	8.5	0.05	0.05	0.05

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	680	450	38	- 50	> 50	

POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage, ni de TTAS.

NATURE DU COURANT

DC +

ÉTUVAGE

300°C* / 1-2h

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Électrodes/Étui	Poids/Étui (kg)	Étuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 280	9912-XXXX	224	3.9	3	60-80
3.2 x 300	9912-XXXX	136	4.3	3	70-110
4.0 x 350	9912-XXXX	98	5.0	3	100-155

A NOTER :

*Étuis 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.