

AWS A5.11 ENiCrFe-3 DIN 1736 EL-NiCr15FemN (2.4807) EN 14172 E Ni 6182

CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique pour soudage des alliages base nickel entre eux et avec des aciers doux, alliés ou inox. Soudage des aciers difficilement soudables. Convient également au soudage des 5 à 9% de nickel. Caractéristiques mécaniques stables pour des températures de service allant de -269°C à 900°C et plus. L'électrode est optimisée CC+ principalement pour le soudage à plat et la reconstitution de matières

APPLICATIONS PRINCIPALES

Fours - Cimenteries - Pétrochimie - Centrales thermiques

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
0.05	6.0	0.5	0.01	0.01	16.0	65	1.5	< 8.0	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	660	420	37	- 196	100	190

POSITIONS DE SOUDAGE



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

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)
3.2 x 280	9908-5332	125	4.0	3	70-110
4.0 x 330	9908-5340	83	4.7	3	110-155
5.0 x 330	9908-5350	55	4.7	3	130-210

A NOTER :

*Etuils 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.