

DESCRIPTION

Électrode basique type Ni-Cr-Fe pour courant alternatif. Électrode basique à 150 % de rendement déposant un alliage Nickel-Chrome-Fer pour souder les mêmes alliages, les assemblages hétérogènes ainsi que les aciers cryogéniques (5 et 9 % Ni), les alliages hautes températures, les aciers Cr-Mo résistant au fluage avec des aciers inox et la réparation d'aciers réfractaires. Spécialement conçue pour le soudage en courant alternatif.

CLASSIFICATION

AWS A5.11 : ENiCrFe-2 UNS : W86133 EN/ISO 14172: E-Ni6092 (NiCr16Fe12NbMo)
DIN 1736 : EL-NiCr 15 FeNb

ALLIAGES SOUDABLES: 5%Ni, 9%Ni, 600, 800, 800H, HK40, HP30

MODE D'EMPLOI

Étuvage des électrodes 2 à 3 heures à 250-300°C (482 - 572°F). Guider l'électrode 80° par rapport au cordon à souder. Souder avec un arc court et utiliser l'intensité la plus faible possible en limitant les balayés. Pour la réparation, le préchauffage dépend de l'acier à souder pour certains une température de 100 à 250°C (212 - 482°F) est recommandée.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 620 MPa (> 90 000 lb/po²)
Limite élastique : > 380 MPa (> 55 000 lb/po²)
Allongement : > 30 %
Résilience (Charpy V) : > 80 J à +20°C, > 60 J à -196°C

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
0.06	0.5	2.8	16.0	1.7	7.0	1.8	Base

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	120 -140 A	90 - 120 A	70 - 90 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

Aussi disponible en baguettes TIG : **Selectarc TIG B94** (AWS A5.14 : ERNiCrFe-6)

Rév. : 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :