


Ni-A (CC+)

ALLIAGE DE NICKEL
DESCRIPTION

Électrode base nickel à enrobage basique. Utilisée pour l'assemblage et la réparation des aciers réfractaires, pour les assemblages hétérogènes entre aciers inoxydables et aciers résistant au fluage, pour souder des alliages hautes températures (800, 800H, HK40, HP45...). L'électrode se distingue par un arc doux, un laitier facilement détachable et par des cordons réguliers.

CLASSIFICATION

AWS A5.11: ENiCrFe-2 ISO 14172: E-Ni 6092 (NiCr16Fe12NbMo) UNS: W86133

APPLICATIONS TYPIQUES

Stations électriques, fours, pétrochimie, équipements pour traitement thermique.

ALLIAGES SOUDABLES

Aciers : HP45, HK40, 800, 800H, DS

MODE D'EMPLOI

Étuvage des électrodes : 250-300°C (482-572°F) /1h. Les joints à souder doivent être propres et exempts de graisse, fissure.... Guider les électrodes presque verticalement (~ 80°) par rapport à la pièce, tenir un arc court, déposer des cordons tirés (balayage maxi 2 fois par diamètre d'électrode) pour limiter l'apport de chaleur. Les alliages base nickel ne demandent pas de préchauffage et une température entre passes de 150°C (302°F) est à respecter. Appliquée à la réparation des aciers avec une teneur en carbone élevée, un préchauffage entre 200 et 250°C (392-932°F) est nécessaire. Un traitement thermique après soudage est sans influence sur le dépôt.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 94 274 psi (> 650 MPa)
 Limite élastique : > 56 564 psi (> 390 MPa)
 Allongement : > 40 %
 Résilience : > 80 J à +68°F (20°C)

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Fe	Mo	Nb	Ni
0.04	3.0	0.4	16.0	6.0	1.5	2.2	Rem

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	90-120 A	70-95 A	50-70 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 15_03

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