


Ni 190 CC+

ALLIAGE DE NICKEL
DESCRIPTION

Électrode à enrobage basique, déposant un alliage de type Monel* destinée à l'assemblage et le rechargement des alliages cupro-nickel et des aciers plaqués au cupro-nickel. Également recommandée pour les assemblages hétérogènes tels que acier/alliage cupro-Ni ou acier/cuivre/cupro-nickel. Excellente résistance à la corrosion sous tension en milieu chloré.

CLASSIFICATION

AWS A5.11 : ENiCu-7

UNS : W84190

EN/ISO 14172: E-Ni4060 (NiCu30Mn3Ti)

DIN 1736 : EL-NiCu30Mn

APPLICATIONS TYPIQUES

Construction d'appareils pour l'industrie chimique et pétrochimique, constructions navales et installations de désalinisation de l'eau de mer.

*Marque déposée par Inco alloys

ALLIAGES SOUDABLES : CuNi90/10, CuNi70/30, 400, K-500

MODE D'EMPLOI

N'utiliser que des électrodes sèches. Étuvage des électrodes à 250°C/2h (482°F). Souder avec un arc court par cordons étroits et sur des joints propres et exempts de graisse, d'huile ou d'oxydes divers. Tenir l'électrode à 80° par rapport à la pièce à souder.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 480 MPa (> 69 500 lb/po²)

Limite élastique : > 300 MPa (> 43 500 lb/po²)

Allongement : > 30 %

Résilience (Charpy V) : > 80 J à +20°C

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

| C | Si | Mn | Fe | Ti | Cu | Ni |
|--------|-----|-----|-----|-----|----|------|
| < 0.05 | 0.7 | 3.2 | 1.2 | 0.5 | 29 | Base |

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32")

3.2 mm (1/8")

2.5 mm (3/32")

Ampérage : 90 - 130 A

80 - 110 A

50 - 75 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Aussi disponible en baguettes TIG : **Selectarc TIG Ni 190** (AWS A5.14 : ERNiCu-7)

Rév. : 21_08

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