

OK NiCrFe-2

OK NiCrFe-2 est une électrode base de Ni destinée au soudage de Inconel 600 et alliages similaires, des alliages cryogéniques (ex. : aciers 9 %Ni et 5 % Ni), des aciers martensitiques sur les aciers austénitiques, des aciers dissemblables, des aciers moulés résistant chaud de soudabilité limitée. La soudabilité est bonne en toutes positions ainsi qu'au plafond. Courant de soudage DC+

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.11 : ENiCrFe-2 EN ISO 14172 : E Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo)
Agréments	ABS

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Nickel alloy
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
AWS			
2.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	321 MPa	668 MPa	50 %
4.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	233 MPa	515 MPa	46 %
Brut de soudage	420 MPa	660 MPa	45 %
1.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	329 MPa	673 MPa	50 %
3.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	239 MPa	526 MPa	44 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage	20 °C	110 J
2.PWHT	-60 °C	118 J
1.PWHT	-60 °C	122 J
Brut de soudage	-196 °C	90 J

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	2.7	0.5	69	16.1	1.9	1.9	7.7

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	63 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-105 A	23 V	62 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	95-140 A	24 V	65 %	58 sec	2.1 kg/h