

OK NiCrFe-2

Électrode base de nickel pour le soudage des alliages Inconel 600 et similaires, des aciers cryogéniques (p. ex. acier 9 % et 5 % Ni), des aciers martensitiques austénitiques, des aciers dissimilaires, des moulages d'acier de soudabilité limitée et résistant la chaleur etc. Bonne soudabilité dans toutes les positions, incluant la position suspendue.

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 types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
AWS			
2.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C (1800 °F)	321 MPa (47 ksi)	668 MPa (97 ksi)	50 %
4.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C (1800 °F)	233 MPa (34 ksi)	515 MPa (75 ksi)	46 %
Brut de soudage	420 MPa (61 ksi)	660 MPa (96 ksi)	45 %
1.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C (1800 °F)	329 MPa (48 ksi)	673 MPa (98 ksi)	50 %
3.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C (1800 °F)	239 MPa (35 ksi)	526 MPa (76 ksi)	44 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	110 J (81 ft-lb)
2.PWHT	-60 °C (-76 °F)	118 J (87 ft-lb)
1.PWHT	-60 °C (-76 °F)	122 J (90 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	90 J (67 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	2.7	0.5	69	16.1	1.9	1.9	7.7

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-80 A	22 V	63 %	45 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-105 A	23 V	62 %	57 sec	1.3 kg/h (2.9 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	95-140 A	24 V	65 %	58 sec	2.1 kg/h (4.6 lbs/h)