

OK NiCrMo-13

OK NiCrMo-13 convient au soudage de matériaux base de nickel, tels que l'alliage 59, l'Hasteloy C-276, l'Inconel 625 et l'Incoloy 825. Elle peut également être utilisée pour le soudage des aciers super austénitiques de type AISI/ASTM S31254 et S32654. Le métal de soudure offre une très bonne résistance à la fissuration sous contrainte due aux piqûres et aux ions chlorure.

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-13 EN ISO 14172 : E Ni 6059 (NiCr23Mo16)
--------------------	---

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 0
Type d'alliage	Ni-based CrMo
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	430 MPa	770 MPa	40 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-196 °C	60 J
Brut de soudage	-60 °C	70 J

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe
0.013	0.17	0.16	61	22.6	15.2	0.6

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-70 A	25 V	60 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-90 A	25 V	62 %	63 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-120 A	27 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h