

Shield-Bright NiCrMo-3

Fil fourré rutile toutes positions pour le soudage des alliages NiCrMoNb et les aciers 9% de nickel pour des applications cryogéniques. Il contient <1% de Fe pour une meilleure résistance à la corrosion.

Caractéristiques

Classements	AWS A5.34 : ENiCrMo3T1-4 EN ISO 12153 : T Ni 6625 P M21 2
-------------	--

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Ni-Cr-Mo-Nb
Gaz de protection	M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
M21 (Ar/15-25% CO₂)			
Brut de soudage	501 MPa (73 ksi)	788 MPa (114 ksi)	42 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
M21 (Ar/15-25% CO₂)		
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	75 J (56 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	70 J (52 ft-lb)

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	Ti	Fe
M21 (Ar/15-25% CO₂)									
0.02	0.12	0.35	0.003	0.003	21	8.5	0.02	0.1	0.5

Analyse du métal déposé

Nb+Ta
M21 (Ar/15-25% CO₂)
3.3

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	130-210 A	23-32 V	5.8-13.8 m/min (228-543 in./min)	1.9-4.2 kg/h (4.2-9.3 lbs/h)