

Exaton Ni59 (GMAW)

Sanicro 59 est un alliage nickel-chrome-molybdène de type alliage 59. C'est un alliage universel offrant une excellente résistance à la corrosion par voie humide pour les applications les plus exigeantes. Excellente résistance à la corrosion à la fois dans les milieux oxydants et réducteurs, ainsi que dans les milieux chlorés et en corrosion localisée. Sanicro 59 présente une excellente stabilité thermique par rapport aux autres alliages de nickel courants, limitant fortement les précipitations intermétalliques pendant le soudage.

Sanicro 59 trouve ses applications dans les milieux corrosifs contaminants agressifs tels que les épurateurs de désulfuration (scrubbers), les usines chimiques et les environnements sévères de la pétrochimie et de l'offshore.

Sanicro 59 est utilisé pour l'assemblage des alliages du même type, ou pour l'assemblage hétérogène avec d'autres alliages de nickel tels que UNS N10276 (2.4819), type UNS N06022 (2.4602), UNS N06625 (2.4856) et N08825 (2.4858). Ce métal d'apport conduit des cordons robustes, résilients et sans Niobium lors de l'assemblage hétérogène des alliages base nickel avec les super-austénitiques ou les super-duplex. Sanicro 59 peut être utilisé pour le rechargement.

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.14 : ERNiCrMo-13 EN ISO 18274 : S Ni 6059 (NiCr23Mo16) Werkstoffnummer : 2.4605
Agréments	VdTÜV : 09183

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

Type d'alliage	Alloyed nickel (Ni + 23 % Cr + 15.5 % Mo)
-----------------------	---

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
Brut de soudage	470 MPa (68 ksi)	760 MPa (110 ksi)	48 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	190 J (141 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	155 J (115 ft-lb)

Composition du fil

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Co
<=0.01	<=0.5	<=0.1	<=0.01	<=0.015	59	23	15.5	0.3	<=0.3

Composition du fil

Fe
<=0.5

Paramètres de soudage

Ampères	Diamètre du fil	Volts	Vitesse de dévidage
150-260 A	1.2 mm (0.047 in.)	24-29 V	3.0-10.0 mm/min (118-394 in./min)
230-350 A	1.6 mm (1/16 in.)	25-30 V	3.0-5.0 mm/min (118-197 in./min)