NYLOID 2

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode basique toutes positions à haut rendement pour le soudage des aciers à basse température
- Rendement d'environ 150%, permettant des taux de dépôt élevés
- Spécialement conçu pour le soudage des aciers à 9 % de nickel
- Coefficient de dilatation linéaire équivalent à celui de l'acier au nickel à 9 %
- Excellente résistance aux chocs à -196 °C, avec limite d'élasticité de 0,2 %
- Soudage en courant AC et DC, polarité positive

CLASSIFICATION

AWS A5.11	ENiCrMo-6
EN ISO 14172-A	E Ni 6620

TYPE DE COURANT

DC+/AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

APPLICATIONS TYPIQUES

- Réservoirs de stockage de GNL

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	TÜV	CCS
+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
Min.	non spécifié	2.0	non spécifié	12.0	55.0	5.0	0.5	non spécifié	1.0
Max.	0.10	4.0	1.0	17.0	non spécifié	9.0	2.0	10.0	2.0
Valeurs typiques	0.05	3	0.4	13	Balance.	6.0	1.5	6	1.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		AWS A5.11	ISO 14172	Valeurs typiques
Résistance à la rupture	(MPa)	min. 620	min. 620	725
Limite élastique 0,2%	(MPa)	non spécifié	min. 350	475
Allongement (%)		20	32	40
Résilience ISO-V (J)	+20°C	non spécifié	non spécifié	100
	-196°C	non spécifié	non spécifié	90

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	70-100
3,2 x 350	85-145
4,0 x 350	140-190

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	90	2.3	542721-1
3,2 x 350	VPMD	54	2.3	542738-1
4,0 x 350	VPMD	35	2.3	542745-1

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.