

NiCro 70/19

CLASSIFICATION

AWS A5.11	ENiCrFe-2*	A-Nr	-	Mat-Nr	2.4648
ISO 14172	E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	F-Nr	43		
*:Ecart : voir remarques		9606 FM	6		

CARACTÉRISTIQUES

Électrode basique pour le soudage toutes positions des aciers au NiCr
 Convient pour le soudage des matériaux hautement alliés au Ni type Alliage 601
 Convient pour le soudage des aciers dissemblables et pour le soudage des aciers plaqués au CMn et faiblement alliés
 Haute résistance à l'oxydation à température élevée
 Bonnes valeurs de résilience à basse température [-196°C]

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

DC +

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.03	4.7	0.6	19.0	bal.	1.5	1.9	4.0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)	
				+20°C	-196°C
Brut de soudage: AWS A5.11 ISO 14172 Valeurs typiques	non demandé min. 360 400	min. 550 min. 600 650	min. 30 min. 22 40	non demandé non demandé 110	90

CONDITIONNEMENTS

Etui plastique	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Diamètre (mm)		Longueur (mm)	
			2.5	3.2	300	450
	76	1.5	57	31	1.8	45
			1.7	1.8	4.5	

Identification Marquage: NiCRO 70/19 Couleur du bout: bleu

NiCro 70/19 rev. C-FR24-01/02/16

NiCro 70/19

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	BS3076	DIN 17744/17465 SEW 595	Mat. Nr	ASTM/ACI B366	UNS
Ni base to CrNi alloyed steel for composition in highly corrosive environments					
NA 14		NiCr15Fe	2.4816	B168-Alloy 600	N06600
		LC-NiCr15Fe	2.4817	Alloy 600L	N06600
		NiCr20Ti	2.4951	Alloy 75	
		NiCr20TiAl	2.4952	Alloy 80A	N07080
NA 15		X10NiCrAlTi32-20	1.4876	Alloy 800/800H	N08800/10
		NiCr23Fe	2.4851	Alloy 601(H)	N06601
NA 17		X12NiCrSi36-16	1.4864	330	N08330
		GX40NiCrNb35-25	1.4852		
		GX40NiCrSi35-25	1.4857	HP	

Convient pour le soudage de métaux dissemblables :

- Soudage d'aciers non et faiblement alliés aux aciers inoxydables
- Soudage d'aciers non et faiblement alliés aux aciers base Nickel
- Aciers inoxydables avec aciers faiblement alliés résistant au fluage

Peu sensible à la fragilisation après traitement thermique

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			- par électrode à l'intensité max. -					
			[S]*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5 x 300	45-65	DC+	41	61	0.95	19.3	92	1.79
3.2 x 300	70-95	DC+	59	127	1.2	32.7	51	1.64
4.0 x 350	100-140	DC+	75	314	1.7	59.3	29	1.72

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	60A	55A	60A	60A	60A	60A
3.2	90A	80A	90A	80A	80A	80A
4.0	120A	120A				

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Ecart entre la composition chimique moyenne du produit et les indications normatives

Mn = 2.0 - 6.0%

AWS: Mn = 1.0 - 3.5%

Cr = 18.0 - 22.0%

AWS: Mn = 13.0 - 17%

Soudage avec apport de chaleur de 1.5 kJ/mm

Température entre passes : 150°C