

NYLOID 4

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode basique toutes positions à haut rendement pour le soudage des aciers à basse température
- Spécialement conçu pour la position PE/4G (haute résistance à la porosité)
- 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 EN ISO 14172-A ENiCrMo-6 E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)

TYPE DE COURANT

DC+/AC

APPLICATIONS TYPIQUES

- Réservoirs de stockage de GNL

HOMOLOGATIONS

BV	DNV
+	+

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
Typique	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	Typique
Résistance à la rupture	(MPa)	min. 620	min. 620	770
Limite élastique 0,2%	(MPa)	non spécifié	min. 350	490
Allongement (%)		20	32	33
Résilience ISO-V (J)	+20 °C	non spécifié	non spécifié	100
	-196 °C	non spécifié	non spécifié	85

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 300	70-110

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	VPMD	105	2.0	542763-2
3,2 x 300	VPMD	58	1.8	542770-2

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.