

Normes

AWS A 5.11	E NiCrFe 3
EN ISO 14172	E-Ni 6082(NiCr20Mn3Nb)
Werkstoff	2.4648

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Mn	Si	Ni	Fe	Cr	Nb
0.04	7.50	0.60	Bal.	7.50	16.70	2.20

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)	Résistance à la Flexion (ISO-V/-196°C)
> 360	> 550	> 30	> 47 J	> 32 J

Fonctions et applications

Electrode basique déposant un alliage austénitique de type Inconel 600. Utilisée pour l'assemblage et la réparation des alliages de Nickel, de Nickel pur, aciers à 5% de Ni, aciers cryogéniques (jusqu'à -196°C) et réfractaires. Dépôt insensible à la fissuration.

Nuance des métaux soudables

NiCr 15 Fe, LC-NiCr 15 Fe, NiCr 60 15, INCONEL 600/600L, INCOLOY 800.

Positions de Soudage



Informations complémentaires

∅ – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2.50 x 250	3	185	50 – 80	DC (+)
3.20 x 300	4.5	155	75 – 105	
4.00 x 350	4.5	90	90 – 130	

Homologations

CE