

NIMROD 657



AWS A5.11

ENiCr-4

Electrode à enrobage basique développée pour égaler l'alliage moulé Inconel 657 produit sous licence par diverses fonderies.

Exceptionnelle résistance à la corrosion à chaud (800-950°C) par les cendres de fioul contenant du pentoxyde de vanadium et des sulfates de métal alkali.

Applications principales

Composants de fours - Centrales thermiques - Raffineries - Unités pétrochimiques

Inconel 657 - Inconel 671 - A560 grade 50Cr 50Ni Cb - Paralloy N50W - 2.4678 - 2.4680 - 2.4813

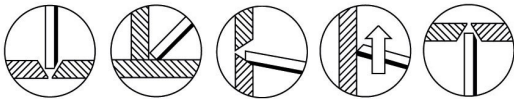
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	N
0.07	1.0	0.5	0.01	0.01	50.0	47.0	1.8	0.5	0.07

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A4d%	J	°C	HV
Brut de soudage	650	570	25			340

Positions de soudage



Nature du courant

DC +

Étuvage

300°C *
1-2h

Préch. de 150 à 450°C svt épaisseur, tenir un arc court, maintenir les temp. entre passes et refroidir lentement.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	260	9949-2526	150	3.5	3	70-95
3.2	305	9948-3230	100	4.0	3	85-120
4.0	305	9948-4030	65	4.0	3	110-160

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.