

# NIMROD 182



AWS A5.11 ENiCrFe-3 DIN 1736 EL-NiCr15FemN (2.4807)  
EN ISO 14172 E Ni 6182

Electrode à enrobage basique pour soudage des alliages base nickel entre eux et avec des aciers doux, alliés ou inox. Soudage des aciers difficilement soudables. Convient également au soudage des 5 à 9% de nickel. Caractéristiques mécaniques stables pour des températures de service allant de - 269°C à 900°C et plus. L'électrode est optimisée CC+ principalement pour le soudage à plat et la reconstitution de matières.

## Applications principales

Fours - Cimenteries - Pétrochimie - Centrales thermiques  
316H - Alloy 75 - 80 - 600 - 601 - 800 - 800H - NiCr15Fe

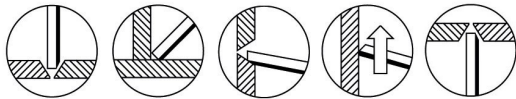
## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Cu	Ti
0.05	6.0	0.5	0.01	0.01	16.0	~ 65	1.5	<8.0	0.1	0.1

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	660	420	37	100	- 196	190

## Positions de soudage



## Nature du courant

DC +

## Étuvage

300°C \*  
1-2h

Pour la plupart des matériaux base nickel, aucun préchauffage n'est requis.

## Approbations

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
3.2	280	9908-5332	125	4.0	3	70-110
4.0	330	9908-5340	83	4.7	3	110-155
5.0	330	9908-5350	55	4.7	3	130-210

\*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.