

NiCrMo 60/16

Ni-base electrode

Classification

AWS A5.11/A5.11M : ENiCrMo-4
 ISO 14172 : E Ni 6276 (NiCr15Mo15Fe6W4)

Descriptif général

Une électrode de base toutes positions en alliage CrMoW à base de Ni Pour le soudage de l'alliage C276 et de compositions comparables En fonction des exigences de corrosion, également applicable pour le soudage du C-22 et du C-4 Applicable pour le surfaçage dans des applications à haute température (jusqu'à 1 200 °C) Convient au soudage d'aciers à basse température tels que l'acier à 5 % et 9 % de Ni

Postes de soudage



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3Gup PE/4G PF/5Gup

Current type

DC +

Composition chimique (en poids), typique, tous les métaux

0.015	0.5	0.05	57.9	15.5	16.0	3.5	6.5
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	W	Fe

Propriétés mécaniques, typiques, tous les métaux fondus

	Condition	Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact ISO-V(J)	
					20 °C	-196 °C
Required: AWS A5.11M		not required	min. 690	min. 25	not required	
ISO 14172		min. 400	min. 690	min. 22	not required	
Typical values	AW	550	800	40	60	50

Conditionnement et tailles disponibles

	Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
	Length (mm)	300	350	350
Unit: PE tube	Pieces / unit	xx	xx	xx
	Net weight/unit (kg)	xx	xx	xx

Identification Imprint: NiCrMo-4 / NICROMO 60/16 Tip Color: grey

NiCrMo 60/16: rev. EN 22

NiCroMo 60/16

Matériaux à souder

Steel grades	DIN/EN	Mat. Nr.	ASTM/ACI	UNS
Acier à haute teneur en CrMo à base de Ni pour les environnements à forte corrosion				
	NiMo 16Cr15W	2.4819	C-276	N10276
	NiCr21Mo14W	2.4602	C-22	N06022
	NiMo 16Cr16Ti	2.4610	C-4	N06455
9% Ni steel	X8Ni9	1.5662	A353/A353M A553/553M Type I A553/553M Type II	
5% Ni steel	X12Ni5 (12Ni19)NiCrMo 60/5680			

est développé pour le soudage du matériau C-276

Peut également être appliqué pour le soudage C-22 et C-4, en fonction des exigences de corrosion

Données de calcul

Sizes Diam. x length (mm)	Current range (A)	Current type	Arc time - per electrode at max. current - (s)*	Energy E(kJ)	Dep.rate H(kg/h)	Weight/ 1000 pcs. (kg)	Electrodes/ kg weldmetal B	kg Electrodes/ kg weldmetal 1/N
2.5 x 300	40-70	DC+						
3.2 x 350	70-100	DC+	61	137	1.34	32.5	44	1.43
4.0 x 350	90-140	DC+	65	219	1.92	50.9	29	1.47

* stub end 35 mm

Paramètres de soudage, passes de remplissage optimales

Positions de soudage Diamètre (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.5	60A	55A	60A	60A	60A	60A
3.2	90A	80A	85A	80A	80A	80A
4.0	130A	130A	120A	120A	120A	120A

Remarques/Conseils d'application

Soudage avec apport de chaleur max.1,5
kJ/mmTempérature entre passes
max.150°C