

Normes

TS EN ISO 14172	: E-Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
EN ISO 14172	: E-Ni 6182(NiCr15Fe6Mn)
AWSA5.11	: E NiCrFe3

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Mn	Si	Ni	Fe	Cr	Nb
0.04	7.5	0.60	rest	7.5	16.7	2.2

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Chocs Strength		Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
		(ISO-V/+20°C)	(ISO-V/-196°C)	
min. 360	min. 550	min. 47 J	min. 32 J	min. 30

Nuances D'aciers Soudables

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

Principales Applications

- C'est une électrode à base de nickel
- Peut être utilisé à des températures de service de -196°C à +480°C
- Elle est utilisée pour le soudage des aciers non alliés et alliés résistants aux hautes et basses températures, des alliages Ni et Ni.
- Montre une résistance au fluage
- Avant d'utiliser les électrodes à 120° - 300°C min. Il est recommandé de l'étuver pendant 2 heures

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010102031	2.50 x 250	3/32 x 10"	60 - 80	1600
3010102036	3.20 x 300	1/8 x 12"	70 - 100	3250
3010102041	4.00 x 350	5/32 x 14"	90 - 130	5490

Agréments: SEPRO