



CC +

ALLIAGE DE NICKEL

Description :

Électrode d'alliage de nickel de type Inconel® pour le soudage des alliages de nickel, des aciers inoxydables et des aciers très difficiles à souder. Idéale pour les assemblages hétérogènes.

Caractéristiques :

- Très hautes caractéristiques mécaniques
- Excellente résistance à la corrosion
- Haute résistance à la fissuration
- Excellente soudabilité en toutes positions
- Conforme à la norme AWS A5.11 : ENiCrFe-3

Propriétés mécaniques :

- Polarité CC +
- Charge de rupture : 689 MPa (100 000 lb/po²)
- Yield strength: 70 000 psi (483 MPa)
- Allongement : 40 - 42 %

Mode d'emploi :

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Chanfreiner en U les sections épaisses avec **Starweld 512B**. Souder à faible ampérage avec un léger balayage. Enlever le laitier entre chaque passe. Le préchauffage n'est généralement pas nécessaire sauf pour les pièces massives ou bridées et pour les aciers hautement alliés.

+ **Diamètre**
+ **Ampérage**

2.5 mm
75 A

3.2 mm
100 A

4.0 mm
145 A

Applications :

Pièces de forte épaisseur, aciers dissemblables, aciers à haute teneur en carbone, aciers réfractaires, fours, soupapes, etc. Industries chimiques, nucléaires et pétrochimiques

**Aussi disponible : Baguette TIG : Starweld T676
et en Fil MIG : Starweld M2676**

1 800 361 9097

