


NiTi3 CC+

ALLIAGE DE NICKEL
DESCRIPTION

Électrode basique déposant du nickel pur avec 1 à 2 % de Titane. Destinée à l'assemblage des alliages de Nickel et du Nickel pur entre eux ou avec des aciers faiblement alliés, aciers inox, etc... Également très utilisée dans le domaine du rechargement en sous couche ou en couche finale devant résister à la corrosion et à la fissuration. Dépôt particulièrement résistant en présence de NaOH, jusqu'à environ 400°C (752°F). Fusion agréable, exempte de projection, laitier d'enlèvement facile.

CLASSIFICATION

AWS A5.11 : ENi-1 UNS : W82141 DIN 1736 : EL-NiTi3 EN/ISO 14172 : E-Ni2061 (NiTi3)

APPLICATIONS TYPIQUES

Industries chimiques et énergétiques concernant par exemple la chimie de la soude, les fibres synthétiques,... (Tuyauteries, évaporateurs, pompes, échangeurs, appareils chaudronnés,...)

ALLIAGES SOUDABLES : 200, 201, 205

MODE D'EMPLOI

Les joints à souder doivent être propres et exempts de graisses. Afin d'améliorer le dégazage du dépôt, adopter une vitesse de fusion faible, éviter le balayage des passes et tenir un arc court. Étuvage impératif des électrodes : 1 h/250-300°C (482 - 572°F).

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 420 MPa (> 61 000 lb/po²)
 Limite élastique : > 280 MPa (> 40 500 lb/po²)
 Allongement : > 28 %
 Résilience (Charpy V) : > 160 J à +20°C, > 160 J à -196°C

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Si	Mn	Fe	Ti	Al	Ni
< 0.03	0.7	0.3	0.3	1.6	0.3	Base

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	120 - 160 A	90 - 120 A	70 - 90 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Aussi disponible en baguettes TIG : **Selectarc TIG NiTi3** (AWS A5.14: ERNi-1)

Rév. : 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :