



Ni59 (CC+)

ALLIAGE DE NICKEL

**DESCRIPTION**

Électrode à enrobage basique et âme alliée de type base Nickel alliage 59 pour l'assemblage d'aciers de type base Nickel dont la nuance est similaire, et pour l'assemblage d'autres alliages inoxydables spéciaux à haute résistance à la corrosion. La composition particulière du dépôt (Ni-Cr-Mo) lui confère une très bonne résistance à la corrosion en milieu acide sulfurique en présence de chlorures. Bonne soudabilité, arc stable, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon.

**CLASSIFICATION**

AWS A5.11: ENiCrMo-13      ISO 14172: E-Ni 6059 (NiCr23Mo16)      UNS: W86059

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Appareils et installations Off-shore, réservoirs et tuyauteries dans l'industrie chimique et pétrochimique, appareils de désulfurisation des fumées.

**ALLIAGES SOUDABLES**

Aciers : C-22, 59, C-276, C-4, 625, 825, 254SMo

**MODE D'EMPLOI**

Étuvage des électrodes : 250-300°C (482- 572°F) /1h. Les joints à souder doivent être propres et exempts de graisse, fissure, Guider les électrodes presque verticalement, tenir un arc court, déposer des cordons tirés (balayage maxi 2 fois par diamètre d'électrode) pour limiter l'apport de chaleur. Une température entre passes <150°C (302°F) est à respecter.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Charge de rupture : > 104 427 psi (> 720 MPa)  
 Limite élastique : > 68 167 psi (> 470 MPa)  
 Allongement : > 30 %  
 Résilience : > 70 J à +68°F (20°C)

**ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)**

C	Mn	Si	Cr	Fe	Mo	Cu	Ni
<0.02	0.2	<0.2	23.0	<1.5	15.8	0.1	Rem

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	90-120 A	70-100 A	50-70 A

**POSITIONS DE SOUDAGE**

1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 15\_03

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