

# Nyloid 2

## CLASSIFICATION

AWS A5.11	ENiCrMo-6	A-Nr	-
ISO 14172	E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)	F-Nr	43
		9606 FM	6

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à haut rendement pour le soudage des aciers cryogéniques

Rendement d'environ 150%, permettant un taux de dépôt élevé.

Spécialement développé pour le soudage des aciers alliés à 9% de Nickel.

Excellentes valeurs de résiliences à -196°C.

Soudage en courant alternatif (AC) et continu positif (DC+).

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

## NATURE DU COURANT

AC / DC +

## HOMOLOGATIONS

GL TÜV

5680 +

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
0.05	3	0.4	13	bal.	6.0	1.5	6	1.5

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% [N/mm <sup>2</sup> ]	Résistance à la rupture [N/mm <sup>2</sup> ]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)	
				+20°C	-196°C
Brut de soudage: AWS A5.11 ISO 14172 Valeurs typiques	non demandé min. 350 475	min. 620 min. 620 725	min. 20 min. 32 40	non demandé non demandé 100	non demandé 90

## CONDITIONNEMENTS

SRP	Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	350	350
SRP	Nb d'électrodes/étui	62	52	27
	Poids net/étui (kg)	1.7	2.2	1.8

Identification Marquage: NiCrMo-6 / NYLOID 2 Couleur du bout: blanc

Nyloid 2: rev. C-FR25-01/02/16

# Nyloid 2

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10028-4	Mat. Nr	ASTM	UNS
<b>Alliés à 9% Ni pour réservoirs de stockage</b>				
	X8Ni9	1.5662	A353/A353M	
	X8Ni9 (9% Ni)	1.5662	A553/A553M Type I	
	(8% Ni)		A 553/A553M Type II	K71340
<b>Aciers faiblement alliés pour applications cryogénique</b>				
	X12Ni5 (12Ni19)	1.5680		K41583
	10Ni14 (3.5% Ni)	1.5637	A333 Grade 3	
	12Ni14 (3.5% Ni)	1.5637	A203 Grade E	

## PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			[S]*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5 x 350	70-100	AC	54	128	1.3	26.5	53	1.39
3.2 x 350	85-145	AC	63	229	1.8	43.6	31	1.37
4.0 x 350	140-190	AC	73	355	2.4	65.8	21	1.33
5.0 x 450	180-280	AC	94	764	3.7	133.5	10	1.35

\*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	90 - 100A	90 - 100A	90 - 100A	90 - 100A	90 - 100A	80 - 100A
3.2	135 - 145A	135 - 145A	135 - 145A	125 - 135A	125 - 135A	120 - 135A
4.0	170 - 185A	170 - 185A	170 - 185A	140 - 165A		
5.0	220 - 270A	220 - 280A				

## REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Apport de chaleur recommandé:

≤ 15 mm: 1.4 kJ/mm

15 - 20 mm: 1.6 kJ/mm

> 20 mm: 2.0 kJ/mm