

# Nichroma 160

EMR  
SAHARA®

## CLASSIFICATION

AWS A5.4	E309Mo-26	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4459
ISO 3581-A	E 23 12 2 LR 53*	F-Nr	5		
*:Ecartis : voir remarques		9606 FM	5		

## TEMPERATURES

Appareil à pression :-20...+300°C  
Résistance à la formation de calamine : n.a

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutilo-basique pour soudage des joints dissemblables  
Electrode d'emploi général pour la réparation  
Convient aux applications professionnelles ou non professionnelles  
Bel aspect du cordon et laitier détachable.  
Permet de souder des aciers difficiles  
Soudage en courant AC/ DC, polarité positive

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F

## NATURE DU COURANT

AC/DC +

## HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	GL	RINA	RMRS
+	UP	309Mo	4431	309Mo	SS/CMn

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (acc.WRC 1992)
0.05	0.7	1.0	23.7	12.8	2.4	15

## 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	-20°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	non demandé min. 350 550	min. 550 min. 550 740	min. 30 min. 25 28	non demandé non demandé 50	45
AW					

## CONDITIONNEMENTS

Etui carton	Diamètre (mm)	3.2	4.0
	Longueur (mm)	450	450
Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	90	55
		6.1	5.9

Identification Marquage: 309Mo-26 / NICHROMA 160 Couleur du bout: vert

Nichroma 160: rev. C-FR25-01/02/16

# Nichroma 160

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>1ère couche sur placage au CrNiMo</b>					
	X2CrNiMo17-12-2		1.4404	(TP)316L	S31603
	CF-3M	J92800			
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X10CrNiMoTi17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
		GX5CrNiMo19-11	1.4408		

Soudage de métaux dissemblables: des aciers doux ou bas alliés aux aciers inoxydables alliés aux CrNiMo jusqu'à 12 mm d'épaisseur max  
Rechargement sur aciers doux et bas alliés.

## 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
			- par électrode à l'intensité max. -					
			(S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
3.2 x 450	140-170	DC+	86	409	1.9	68.1	22	1.52
4.0 x 450	180-230	DC+	80	644	3.0	105.5	15	1.59

\*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage	
	PA/1G	PB/2F
3.2	175A	140A
4.0	200A	180A

## REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Ecart entre la composition chimique moyenne du produit et les indications normatives  
C = max. 0.05% EN: C = max. 0.04%