



HILCO HILCHROME 600

Électrode enrobée – acier inoxydable – base nickel

AWS A5.11 : E NiCrFe3

EN ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

Werkstoffnr. : 2.4807

Type d'enrobage :

Basique

Courant :



Positions de soudage :



Hilchrome 600 est notre électrode basique à courant continu, pour le soudage d'alliages au nickel fin tels qu'Inconel® 600. Les applications types incluent l'assemblage et le rechargement d'aciers à haute température et résistant au fluage, de matériaux cryogéniques et résistant à la chaleur, p. ex. aciers tenaces à froid (9 % Ni), les assemblages hétérogènes et les aciers problématiques faiblement alliés. L'électrode convient à une utilisation entre -196°C et +650°C, à une température de service maximale de 1200°C (dans un environnement sans S) et offre une très bonne résistance à la fissuration à chaud. Hilchrome 600 est de type allié à âme.

Matériaux de base à souder :

- Nuance ASTM/AISI Alliage 600/B168, Alliage 75, Alliage 80A
- Inconel® 600, 601, 690 - Incoloy® 800
- 2.4816, 2.4951, 2.4952
- Alliages au NiCr15Fe et nickel et composition similaire
- Acier Ni contenant au maximum 9% de Ni
- Assemblage hétérogène

Applications :

- Production d'énergie
- Réparation & Maintenance
- Pétrole & Gaz
- Industrie de la transformation

Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe
0,025	6,0	0,40	16,0	Bal.	2,2	6,0

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Valeurs de résilience ISO-V J
Brut de soudage	≥ 360	≥ 600	≥ 30	20°C ≥ 90 -196°C ≥ 32

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	300	17,7	50-70
3,2	350	27,4	70-95
4,0	350	50,0	90-120