

*Ref MA9*

---

## **METALLISATION NICKEL - CHROME**

---

### **PROPRIETES GENERALES**

Cet alliage a un comportement exceptionnel vis à vis de la corrosion et en particulier contre l'oxydation à températures élevées.

Il est bien adapté à toutes les applications de rénovation et de reconstruction.

Il est souvent utilisé pour son beau fini et sa tenue à haute température.

### **APPLICATIONS**

Résistance au frottement-corrosion : éléments mécaniques de matériel de fabrication pour l'industrie chimique.

Tenue à la corrosion : protection des matériels de fabrication, des canalisations, vannes, clapets, pompes, protection de l'environnement pour industries alimentaires et chimiques.

# FICHE TECHNIQUE Ref MA9

<b>CARACTERISTIQUES</b>	
Nom usuel	Nickel – Chrome
Symbole	NiCr
Composition %	Cr : 18 – 22.5 Ni : balance C + Mn + Fe + Si + CO < 4
Densité apparente	7.48
Porosité moyenne %	< 5
Dureté	280 HB
Coefficient de dilatation	$10 \times 10^{-6}$
Température maxi d'utilisation °C	400 en mécanique – 1250 en protection
Température de fusion °C	1400
Résistivité électrique $10^{-6} \Omega \text{ cm}$	
Conductibilité thermique $\text{Kcal sec}^{-1} \text{cm}^2 \text{cm}$	

<b>USINAGE PAR OUTIL</b>	<b>EBAUCHE</b>	<b>FINITION</b>
Nature de l'outil	WCK10	
Profondeur de passe mm	0.1	
Avance mm/tour	0.08	
Lubrifiant	Huile	
Vitesse de coupe m/mn	150	
Ra $\mu\text{m}$	1.5 à 2	

<b>USINAGE PAR ABRASION</b>	<b>EBAUCHE</b>	<b>FINITION</b>
Abrasif	SIC37C	diamant
Grain	80	120
Grade	K	75
Liant	Vitrifié	Métallique
Profondeur de passe $\mu\text{m}$	20	5
Avance m/mn		0.5
Lubrifiant	Eau + détergent	Huile
Vitesse de pièce m/mn	30	20
Vitesse de meule m/s	30	40
Ra $\mu\text{m}$	0.8	0.4

## TRAITEMENTS ET IMPREGNATIONS

Les informations données peuvent subir de variations en fonction des approvisionnements et des conditions d'application. En conséquence, les éléments de cette fiche technique, fournis de bonne foi et destinés à vous conseiller, ne sauraient engager la responsabilité de notre société.