



# Selectarc B90

*Electrode d'assemblage et de réparation  
De type Inconel*

## Classification

AWS A5.11 : ENiCrFe-3  
UNS : W 86182

ISO 14172 : E-Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

## Propriétés & Applications

Electrode basique avec une âme Nickel pure à 140% de rendement, déposant un alliage de type Inconel 600, pour l'assemblage et la réparation des alliages de Nickel, de Nickel pur, aciers à 5% Ni, aciers cryogéniques (jusqu'à -196°C) et réfractaires. Utilisée pour l'assemblage, le beurrage d'aciers réputés difficilement soudables, les assemblages hétérogènes inox/aciers faiblement alliés, ou inox/alliages de Nickel. Dépôt insensible à la fissuration. Très bonne résistance aux acides, sels et solutions alcalines, atmosphères oxydantes et carburants... (**NB** : Eviter les atmosphères sulfureuses.)

**Principales applications :** Pièces de four, brûleurs, enceintes et cuves de traitements thermiques, cimenteries (bandages de fours et de galets), moules de pièces, cuves de décapage, transport et stockage de gaz liquides. Industries chimiques, verreries, pétrochimies, travaux publics, ateliers de réparations et d'entretien.

Note : 'Inconel et Incoloy' sont des marques déposées par Inco Companies.

## Nuances d'acières soudables

UNS	Acières	EN	N° de Mat.
	5%Ni	12Ni19	1.5680
N06600	600	NiCr15Fe	2.4816
N08800	800	X10NiCrAlTi3220	1.4876
N08810	800H	X5NiCrAlTi3120	1.4958
	DS	X8NiCrSi3818	1.4862

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
<0.05	0.5	5.5	16.0	2.0	<10.0	0.2	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

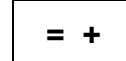
R <sub>p0,2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
380	640	46	+20°C >80 -196°C >60

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	( A )	75	110	135	160

Etuvage des électrodes : 250-300°C/1h. Les joints à souder doivent être propres et exempts de graisse, fissure, etc. Souder en limitant au maximum l'apport de chaleur afin d'éliminer le phénomène de fissuration à chaud. Préchauffage pas nécessaire pour les assemblages homogènes. Par contre, pour les aciers au carbone, effectuer un préchauffage du métal de base (200-450°C, suivant la nuance) afin de limiter la fissuration en ZAT.

ind.15/00



**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.