



WELDING

Selectarc B91

*Electrode base Ni**Pour aciers très difficilement soudable*

Classification

AWS A5.11 : ENiCrMo-3
UNS : W86112

ISO 14172 : E-Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

Propriétés & Applications

Electrode à haut rendement (170%) à enrobage rutilo-basique déposant un acier de type 625, base Nickel allié au Cr-Mo. Grande vitesse de dépôt. Pour l'assemblage et le placage d'aciers à hautes caractéristiques mécaniques et aciers faiblement alliés. Egalemente recommandée pour les assemblages hétérogènes et sous-couche d'avant recharge, soudage des aciers types 625. Très bonne soudabilité, très peu de projections, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon. Grande vitesse d'exécution.

Pour tous assemblages soumis aux chocs et à la pression et devant être particulièrement résistant à la fissuration.

Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciers	DIN	N° de Mat.
K81340	9%Ni	X8Ni9	1.5662
N06625	625	NiCr22Mo9Nb	2.4856
N08825	825	NiCr21Mo	2.4858
N08904	904L	X1NiCrMoCuN25 20 5	1.4539

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
0.04	0.6	0.8	21.0	3.3	4.0	8.5	Base

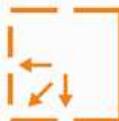
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
>450	>760	>30	Approx. 240HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	70-90	90-120	120-140

Etuvage des électrodes : 300°C/1h. Préchauffer les pièces massives à 100-250°C (en fonction de la teneur en carbone). Pour les aciers inoxydables spéciaux et pour les alliages base nickel, aucun préchauffage n'est recommandé et une température entre passes <150°C est à respecter. Souder des cordons courts et légèrement balayés, avec une intensité minimale.



= + ~ 70V

ind.12

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.