



Selectarc B94

*Electrode basique type NiCrFe
pour courant alternatif*

Classification

AWS A5.11 : ENiCrFe-2
UNS : W86133

ISO 14172 : E-Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo)

Propriétés & Applications

Electrode basique à 150% de rendement déposant un alliage Nickel Chrome Fer pour souder les mêmes alliages, les assemblages hétérogènes ainsi que les aciers cryogéniques (5 et 9% Ni), les alliages haute température, les aciers CrMo résistant au fluage avec des aciers inox et la réparation d'aciers réfractaires.

Spécialement conçue pour le soudage en courant alternatif.

Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciers	DIN	N° de Mat.
	5%Ni	12Ni19	1.5680
K81340	9%Ni	X8Ni9	1.5662
N06600	600	NiCr15Fe	2.4816
N08800	800	X10NiCrAlTi3220	1.4876
N08810	800H	X5NiCrAlTi3120	1.4958
J94204	HK40	GX40CrNiSi25 20	1.4848
J95705	HP30	GX40NiCrNb35 25	1.4852

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
0.06	0.5	2.8	16.0	1.7	7.0	1.8	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>380	>620	>30	+20°C >80 -196°C >60

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. Guider l'électrode à 80° par rapport au cordon à souder. Souder avec un arc court et utiliser l'intensité la plus faible possible en limitant le balayage. Pour la réparation, le préchauffage dépend de l'acier à souder. Pour certains aciers une température de 100 à 250°C est recommandée.



= -, + ~ 70V



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.