



# Selectarc B96

Electrode base Ni

Pour aciers 9% Ni

## Classification

AWS A5.11 : ENiCrMo-6  
UNS : W86620

ISO 14172 : E-Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)

## Propriétés & Applications

Electrode basique à haut rendement (160%), déposant un alliage de base nickel. Les principales applications sont l'assemblage, le soudage de construction et de réparation des aciers à 9% de nickel utilisés dans la construction de cuves pour le transport et le stockage de gaz liquide. Bonne stabilité d'arc et excellente soudabilité en courant alternatif.

### Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciérs	DIN	N°de Mat.
K34718	3,5%Ni	10Ni14	1.5638
	5%Ni	12Ni19	1.5680
K81340	9%Ni	X8Ni9	1.5662

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Mo	W	Ni	Base
<0.08	0.6	3.6	13.5	1.2	7.5	7.0	1.2		

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R <sub>p0,2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
>420	>690	>35	+20°C >90 -196°C >70

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	( A )	70-100	100-130	120-160

Etuvage des électrodes : 250°C/2h. N'utiliser que des électrodes sèches. Tenir l'électrode à 80° par rapport à la pièce à souder. Souder avec un arc court par cordons étroits et sur des joints propres et exempts de graisse, d'huile ou d'oxydes divers...



= -, + ~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.