



WELDING

Selectarc Ni-A

*Electrode base Nickel**Pour la réparation et la fabrication*

Classification

AWS A5.11 : ENiCrFe-2
UNS : W86133

ISO 14172 : E-Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo)

Propriétés & Applications

Electrode base nickel à enrobage basique. Utilisée pour l'assemblage et la réparation des aciers réfractaires, pour les assemblages hétérogènes entre aciers inoxydables et aciers résistant au fluage, pour souder des alliages hautes températures (800, 800H, HK40, HP45...). L'électrode se distingue par un arc doux, un laitier facilement détachable et par des cordons réguliers.

Principales applications : Stations électriques, fours, pétrochimie, équipements pour traitement thermique.

Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciers	DIN	N° de Mat.
N08705	HP45	G-X40NiCrSi3525	1.4857
		G-X40NiCrNb3525	1.4852
J94204	HK40	G-X40CrNiSi2520	1.4848
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
0.04	0.4	3.0	16.0	2.2	6.0	1.5	Base

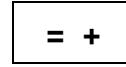
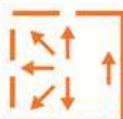
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
390	650	40	+20°C >80

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	(A)	50-70	70-95	90-120	120-160

Etuvage des électrodes : 250-300°C/1h. Les joints à souder doivent être propres et exempts de graisse, fissure.... Guider les électrodes presque verticalement (~ 80°) par rapport à la pièce, tenir un arc court, déposer des cordons tirés (balayage maxi 2 fois par diamètre d'électrode) pour limiter l'apport de chaleur. Les alliages base nickel ne demandent pas de préchauffage et une température entre passes de 150°C est à respecter. Appliquée à la réparation des aciers avec une teneur en carbone élevée, un préchauffage entre 200 et 250°C est nécessaire. Un traitement thermique après soudage est sans influence sur le dépôt.



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.