



Selectarc Ni182

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

Classification

AWS A5.11 : ENiCrFe-3
UNS : W86182

ISO 14172 : E-Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
N° de Mat. : 2.4620

Propriétés & Applications

Electrode basique alliée, déposant un alliage austénitique de type Inconel 600. Utilisée 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, aciers réputés difficilement soudables, assemblages hétérogènes inox/aciers faiblement alliés ou inox/alliages de Nickel. Dépôt insensible à la fissuration. Bonne résistance aux acides, sels et solutions alcalines, sels fondus (ex : cyanures), atmosphères oxydantes. (NB : Eviter les atmosphères sulfureuses.)

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

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

Nuances d'aciers soudables

UNS	Alloy	DIN	N° de Mat.
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
<0.04	0.4	6.0	16.5	2.0	6.0	0.2	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>380	>620	>35	+20°C >80 -196°C >65

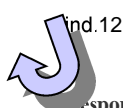
Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

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 graisses, fissures, etc. Souder en limitant au maximum l'apport de chaleur afin d'éliminer le phénomène de fissuration à chaud. Préchauffage inutile pour les assemblages homogènes. Dans le cas d'utilisation sur des bases fer (aciers à haut carbone) effectuer un préchauffage du métal de base (200-450°C, suivant la nuance) afin de limiter la fissuration en ZAT.



= +



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.