



# Selectarc Ni22

Electrode base Nickel

Très haute résistance à la corrosion

## Classification

AWS A5.11 : ENiCrMo-10

ISO 14172 : E-Ni 6276 (NiCr21Mo13W3)

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique et âme alliée de type base Nickel alliage C-22 pour l'assemblage d'alliages base Nickel de nuance similaire, et pour l'assemblage d'autres alliages inoxydables spéciaux à haute résistance à la corrosion. La composition particulière du dépôt (Ni-Cr-Mo-W) lui confère une très bonne résistance à la corrosion en milieu acide sulfurique en présence de chlorures. Bonne soudabilité, arc stable, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon.

**Principales applications :** Appareils et installations Off-shore, réservoirs et tuyauteries dans l'industrie chimique et pétrochimique, appareils de désulfurisation des fumées.

### Nuances d'aciers soudables

| UNS    | Aciers | DIN                | N° de Mat. |
|--------|--------|--------------------|------------|
| N06022 | C-22   | NiCr21Mo14W        | 2.4602     |
| N06059 | 59     | NiCr23Mo16Al       | 2.4605     |
| N10276 | C-276  | NiMo16Cr15W        | 2.4819     |
| N06455 | C-4    | NiMo16Cr16Ti       | 2.4610     |
| N06625 | 625    | NiCr22Mo9Nb        | 2.4856     |
| N08825 | 825    | NiCr21Mo           | 2.4858     |
| N08926 | 254SMo | X1NiCrMoCuN25 20 6 | 1.4529     |

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

| C     | Si   | Mn  | Cr   | Mo   | Fe  | W   | Cu  | Ni   |
|-------|------|-----|------|------|-----|-----|-----|------|
| <0.02 | <0.2 | 0.5 | 21.5 | 13.5 | 2.7 | 2.7 | 0.1 | Base |

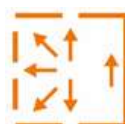
## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

| R <sub>p0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | KV (J)    |
|-------------------------|----------------------|--------------------|-----------|
| >450                    | >720                 | >30                | +20°C >70 |

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

| Electrode | ØxL (mm) | 2,5x300 | 3,2x350 | 4,0x350 |
|-----------|----------|---------|---------|---------|
| Intensité | (A)      | 50-70   | 70-100  | 90-120  |

Etuvage des électrodes : 250-300°C/1h. Les pièces à souder doivent être propres et exemptes de graisses, peinture... Tenir un arc court. Utiliser une intensité, la plus faible possible, afin de limiter l'échauffement de la pièce. Les alliages base Nickel ne nécessitent pas de préchauffage. Température entre passe : <150°C



= -, + ~70V

FT-Fr-422-250605

**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 Selectarc 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 Selectarc Group. **Fumées :** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.