



# Selectarc Ni82

*Electrode basique  
Base Nickel*

## Classification

AWS A5.11 : ~ENiCrFe-3  
N° de Mat. : 2.4648

ISO 14172 : E-Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

## Propriétés & Applications

Electrode base nickel à enrobage basique et avec une âme alliée pour le rechargement et l'assemblage des aciers alliés et faiblement alliés, des alliages à base nickel et pour les assemblages hétérogènes. Utilisée pour les aciers cryogéniques ainsi que les aciers réfractaires. Températures de service -196°C jusqu'à 900°C.

**Principales applications :** Réparation des aciers à haute résistance et des aciers à outils, des alliages réfractaires et base nickel. Chaudronneries, constructions des fours, cimenteries.

### Nuances d'aciers soudables

UNS	Alliage	DIN	N° de Mat.
K81340	9%Ni	X8Ni9	1.5662
N06600	600	NiCr15Fe	2.4816
N06601	601	NiCr23Fe	2.4851
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
0.03	0.4	5.0	19.0	2.2	3.0	1.5	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)
400	650	46	+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. **Lors d'un assemblage homogène (base Nickel) un préchauffage du métal de base est à proscrire. Dans le cas d'utilisation sur des bases fer (aciers à haut carbone) effectuer un préchauffage du métal de base (200-500°C, suivant la nuance) afin de limiter la fissuration en ZAT.**

ind.15/00



= +

**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.