


B92 CA/CC+

ALLIAGE DE NICKEL

DESCRIPTION

Électrode de rechargement de type Hastelloy C. Électrode spéciale de rechargement à haut rendement (170 %) déposant un acier de type Hastelloy C (Ni-Cr-Mo). Enrobage rutilo-basique, excellente maniabilité. Dépôt très résistant à la corrosion en présence d'acide chlorhydrique (jusqu'à 160°C (320°F)), et en général à toutes les formes d'oxydations. Le dépôt est également auto-écrouissable (aux chocs à haute température), et usinable. L'électrode **Selectarc B92** est destinée en général au rechargement de toutes pièces soumises simultanément à des efforts mécaniques combinés à la corrosion et/ou aux hautes températures (de 400 à 750°C) (752 - 1382°F). Convient également aux pièces exposées à des chocs thermiques importants.

CLASSIFICATION

AWS A5.11 : ENiCrMo-5

DIN 8555 : E23-UM-250-CKTZ

EN 14700 : E Ni2

APPLICATIONS TYPIQUES

Rechargement d'outils de travail à chaud : Lames de cisailles, outils et galets de forgeage, outils de presses, pièces de fours, matériels de fonderie et de laminage, pièces de pompes, installation de chloration, soupapes de réservoirs.

Note : " Hastelloy " est une marque déposée par Haynes International.

MODE D'EMPLOI

Les pièces à recharger doivent être nettoyées au préalable. Lors de rechargement d'épaisseurs importantes, effectuer une sous-couche avec **Selectarc B90**. Suivant l'épaisseur et la composition de la pièce à recharger, un préchauffage de 300 à 500°C (572-932°F) est recommandé. Tenir cette température pendant le soudage puis laisser refroidir lentement.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté (brut de soudage) : ~ 25 HRC

Dureté (après écrouissage) : ~ 38 - 43 HRC

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

| C | Mn | Si | Cr | Mo | W | Fe | Ni |
|--------|-----|------|------|------|-----|-----|-------------|
| < 0.10 | 0.8 | 0.50 | 16.0 | 16.0 | 4.0 | 5.5 | base (>56%) |

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

| | | | |
|------------|----------------|---------------|----------------|
| Diamètre : | 4.0 mm (5/32") | 3.2 mm (1/8") | 2.5 mm (3/32") |
| Ampérage : | 135 A | 110 A | 75 A |

POSITIONS DE SOUDAGE



1G/PA



2F/PB

Rév. : 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :