


B96 (CA/CC+ -)

ALLIAGE DE NICKEL
DESCRIPTION

Électrode basique à haut rendement (160%), déposant un alliage de base nickel. Les principales applications sont l'assemblage, le soudage de construction et de réparation des aciers à 9% de nickel. Bonne stabilité d'arc et excellente soudabilité en courant alternatif.

CLASSIFICATION

AWS A5.11: ENiCrMo-6

ISO 14172: E-Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)

UNS: W86620

APPLICATIONS TYPIQUES

Utilisés dans la construction de cuves pour le transport et le stockage de gaz liquide.

ALLIAGES SOUDABLES

UNS	Acier	DIN	N° d'alliage
K34718	3,5%Ni	10Ni14	1.5638
	5%Ni	12Ni19	1.5680
K81340	9%Ni	X8Ni9	1.5662

MODE D'EMPLOI

Étuvage des électrodes : 250°C/2h. N'utiliser que des électrodes sèches. Tenir l'électrode à 80° par rapport à la pièce à souder. Souder avec un arc court par cordons étroits et sur des joints propres et exempts de graisse, d'huile ou d'oxydes divers...

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 100 076 psi (> 690 MPa)

Limite élastique : > 60 915 psi (> 420 MPa)

Allongement : > 35 %

Résilience : > 90 J à +68°F (20°C), > 70 J at -320°F (-196°C)

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Nb	Fe	Mo	W	Ni
<0.08	3.6	0.6	13.5	1.2	7.5	7.0	1.2	Rem

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")

Ampérage : 120-160 A 100-130 A 70-100 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 15_03

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

FSH WELDING Canada

 Membre de / Member of SELECTARC GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca

 www.fsh-welding.ca

2204, 46^e avenue

 Lachine (Mtl), Québec

 Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670

 1.800.361.9097

 Fax : 514.636.3339