


B91 CA/CC+

ALLIAGE DE NICKEL
DESCRIPTION

Électrode Ni-Cr-Mo à haut rendement, très résistant à la corrosion. Électrode à haut rendement (170 %), à enrobage rutile-basique déposant un acier de type 625, base Nickel allié au Cr-Mo. Grande vitesse de dépôt. Pour l'assemblage et le placage d'aciers à hautes caractéristiques mécaniques et aciers faiblement alliés. Également recommandée pour les assemblages hétérogènes et sous-couches d'avant rechargement, soudage des aciers types 625. Pour tout assemblage soumis aux chocs et à la pression et devant être particulièrement résistant à la fissuration. Très bonne soudabilité, très peu de projections, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon. Grande vitesse d'exécution.

CLASSIFICATION

AWS A5.11 : ENiCrMo-3 UNS : W86112 EN/ISO 14172: E-Ni6625 (NiCr22Mo9Nb)

ALLIAGES SOUDABLES : 9% Ni, 625, 825, 904L, 254SMo

MODE D'EMPLOI

Resèchage des électrodes, environ 1 heure/300°C (572°F). Préchauffer les pièces massives à 100-250°C (212- 482°F) (en fonction de la teneur en carbone). Pour les aciers inoxydables spéciaux et pour les alliages base nickel, aucun préchauffage n'est recommandé et une température entre passes < 150°C (302°F) est à respecter. Souder par cordons courts et légèrement balayés, avec une intensité minimale.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 760 MPa (> 110 000 lb/po²)
 Limite élastique : > 450 MPa (> 65 000 lb/po²)
 Allongement : > 30 %
 Dureté : ~ 240 HB

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
0.04	0.6	0.8	21.0	3.3	4.0	8.5	Rem

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")
 Ampérage : 120 - 140 A 90 - 120 A 70 - 90 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA 2F/PB 2G/PC

Aussi disponible en baguettes TIG : **Selectarc TIG B91** (AWS A5.14: ERNiCrMo-3)

Rév. : 21_08

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