



Ni182 (CC+)

ALLIAGE DE NICKEL

**DESCRIPTION**

Électrode basique alliée, déposant un alliage austénitique de type Inconel 600. Utilisée pour l'assemblage et la réparation des alliages de Nickel, de Nickel pur, aciers à 5% Ni, aciers cryogéniques (jusqu'à -196°C) et réfractaires, aciers réputés difficilement soudables, assemblages hétérogènes inox/aciers faiblement alliés ou inox/alliages de Nickel. Dépôt insensible à la fissuration. Bonne résistance aux acides, sels et solutions alcalines, sels fondus (ex : cyanures), atmosphères oxydantes. (NB : Éviter les atmosphères sulfureuses.)

**CLASSIFICATION**

AWS A5.11: ENiCrFe-3 ISO 14172: E-Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) Material N°: 2.4620  
UNS: W86182

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Pièces de four, brûleurs, enceintes et cuves de traitements thermiques, cimenteries (bandage de fours et de galets), moules de pièces, cuves de décapage, transport et stockage de gaz liquides. Industries chimiques, verreries, pétrochimies, travaux publics, aciers au Nickel, ateliers de réparations et d'entretien.

**ALLIAGES SOUDABLES**

Aciers : 600, 800, 800H, DS

**MODE D'EMPLOI**

Étuvage des électrodes : 250-300°C (482-572°F) /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. Préchauffage inutile pour les assemblages homogènes. Dans le cas d'utilisation sur des bases fer (aciers à haut carbone) effectuer un préchauffage du métal de base 200-450°C (392-842°F), suivant la nuance afin de limiter la fissuration en ZAT.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Charge de rupture : > 89 923 psi (> 620 MPa)  
Limite élastique : > 55 114 psi (> 380 MPa)  
Allongement : > 35 %  
Résilience: > 80 J à +68°F (20°C) - > 65 J à -320°F (-196°C)

**ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)**

C	Mn	Si	Cr	Fe	Mo	Nb	Ni
<0.04	6.0	0.4	16.5	6.0	0.2	2.0	Rem

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")  
Ampérage : 90-120 A 70-95 A 50-70 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<sup>e</sup> avenue  
Lachine (Mtl), Québec  
Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670  
1.800.361.9097  
Fax : 514.636.3339