

E Ni82M Electrode base nickel d'assemblage / maintenance

Classification	AWS A5.11 :	E NiCrFe-3	EN/ISO 14172 :	E-Ni 6182
	UNS :	W 86182		NiCr15Fe6Mn
	Werkstoff Nr:	2.4807		

Propriétés et Applications

Electrode basique semi-synthétique à 140% de rendement, déposant un alliage austénitique, de type Inconel 600, pour l'assemblage et la réparation des alliages de Nickel, de Nickel pur, aciers à 5 et 9% Ni, aciers cryogéniques (jusqu'à -196°C) et réfractaires, Inconel 600 Incoloy 800. Cette électrode est très performante pour l'assemblage, le beurrage d'aciers réputés difficilement et très difficilement soudables. Elle trouve également de nombreuses applications en assemblage hétérogène inox/aciers faiblement alliés, ou inox/alliages de Nickel. Dépôt insensible à la fissuration. Très bonne résistance aux acides, sels et solutions alcalines, sels fondus (ex : cyanures) flux de brasure, atmosphères oxydantes et carburants,...(**NB** : Eviter les atmosphères sulfureuses.)

Pièces de four, brûleurs, enceintes et cuves de traitements thermiques, cimenteries (bandages de fours et de galets), moules de pièces, cuves de décapage, transport et stockage de gaz liquides. Industrie chimique, verrerie, pétrochimie, travaux publics, aciers au Nickel, ateliers de réparations et d'entretien.

Note : 'Inconel et Incoloy' sont des marques déposées par Inco Companies.

Nuances d'aciers soudables	UNS	Aciers	DIN	N° d'alliages
	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

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé	Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)	A5 (%)	KV (J)
	>600	>380	>30	+20°C >80 -196°C >60

Analyse type Du métal déposé (%)	C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
	<0.05	0.5	5.5	16.0	2.0	<10	0.2	Base

Diamètres	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensités moyennes	60-80	100-120	110-140	150-170

Conditions d'emploi Les joints à souder doivent être propres et exempts de graisses, fissures, etc. Souder. en limitant au maximum l'apport de chaleur (vitesse de soudage élevée) 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 (200-450°C, suivant la nuance) afin de limiter la fissuration en ZAT. Etuvage des électrodes : 1 h/250-300°C.



1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

