


**FC B91 AP** CC+

**ALLIAGE DE NICKEL**
**DESCRIPTION**

**Fil fourré sous protection gazeuse toutes positions** pour le soudage des alliages à haute teneur en nickel, Type Inconel 625\* très utilisés en construction d'appareils soumis à de attaques oxydantes et corrosives, inter granulaires, par piqûres ou fissures sous tension en présence de chlorures. Présente aussi une très grande résistance à la traction et une haute ténacité à basses températures d'où son application en cryogénie sur des aciers à 9% de nickel. Convient parfaitement pour les assemblages hétérogènes type aciers au carbone ou faiblement alliés avec des aciers inoxydables ou à base de nickel.

\*Marques déposée par INCO ALLOYS

**CLASSIFICATION**

AWS A5.34 : ENiCrMo3T1- 1/4

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

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Charge de rupture : > 814 MPa (> 118 000 lb/po<sup>2</sup>)

Limite élastique : > 518 MPa (> 75 000 lb/po<sup>2</sup>)

Allongement : > 35 - 45 %

**ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)**

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
0.03	0.4	0.20	21.0	3.4	0.80	8.5	Rem

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Procédé	Diamètre	Voltage	Ampérage	Débit gaz	Gaz de protection
FCAW	1.2 mm .045"	22 - 28	100 - 200	40 - 50 CFH	100 % CO <sub>2</sub> ou Mélange Ar/CO <sub>2</sub>
	1.6 mm (1/16")	25 - 33	160 - 250		

Aussi disponible en électrodes enrobées SMAW : **Selectarc B91** et **Selectarc Ni 625**, en fil plein MIG : **Selectarc MIG B91** (AWS A5.14: ERNiCrMo-3) et 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 :*