



# TIG NL 61

ALLIAGES NICKEL

AWS SFA 5 ER Ni-1

DIN 1736 SG-NiTi4

Werkstoff n° 2.4155

## CARACTÉRISTIQUES

Fil conçu pour le soudage des alliages Nickel 200 et Nickel 201, utilisés à des températures de services comprises entre -196°C et 450°C. La teneur en titane permet d'éviter les porosités lors du soudage.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Ce fil est également utilisé pour le revêtement anti-corrosion, pour le soudage hétérogène alliages Ni-Cu / acier inoxydable, ainsi que pour le soudage de la fonte.

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Ti	Ni
0.02	0.30	0.40	3.2	Solde

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	500	270	30	240	20	

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon ou mélange Argon / Hélium.

## NATURE DU COURANT

DC -

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5.0	5220		
1.0	1000	5.0	5221		
1.2	1000	5.0	5222		
1.6	1000	5.0	5223		
2.0	1000	5.0	5224		
2.4	1000	5.0	5225		
3.2	1000	5.0	5226		