



MIG 2.5Ni



AWS A5.28 ER 80S-Ni2

EN ISO 14343-A G50 6 Mn2Ni2

EN ISO 636-A G2 Ni2

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu masif déposant un alliage contenant 2.5% de Nickel, conçu pour donner une haute limite élastique et d'excellentes valeurs de résilience jusqu'à - 70 °C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie offshore - Réservoirs de stockage - Tuyauterie - A203 Gr A/B A333 Gr6 - 13 MnNi 6-3 - 15 NiMn 6

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Ni
0.10	1.10	0.65	2.50

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A4d%	J	°C	HV
Brut de soudage	630	530	28	80	-70	
TTAS 605° C/1h	585	460	32	140	-60	

GAZ DE PROTECTION

Argon + 5 à 25% de CO²
100% CO²

NATURE DU COURANT

DC +

Préchauffage selon la nuance et l'épaisseur du métal de base (100°C min). TTAS suivant métal de base

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	8170		
1.0	D300	15.0	8171		
1.2	D300	15.0	8172	280	26
1.6	D300	15.0	8173		

Autres conditionnements, nous consulter