



# FIL LASER NL 61



## SOUDAGE LASER

**AWS A5.14** ER Ni-1 Base Inconel **EN ISO 18274** S Ni 2061 (NiTi3) **DIN 1736** SG-NiTi4 **Werstoff n°** 2.4155

### CARACTÉRISTIQUES

Fil pour le soudage laser du nickel, des alliages au nickel et de la fonte, particulièrement utile pour des composés de Nickel et d'alliages d'aciers. Bonnes propriétés thermiques et résiste à la corrosion.

Ces matériaux sont utilisés principalement dans la construction d'appareils à pression et d'appareils dans l'industrie chimique, l'industrie alimentaire et l'industrie de l'énergie, lorsqu'une bonne résistance à la corrosion et à la température est requise.

**Recommandé pour les matériaux :** 2.4060, 2.4061, 2.4066, 2.4068

### CONSEILS D'UTILISATION

Nettoyer avec soin la zone à souder.

### ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Ti	Ni
0.02	0.40	0.30	3.30	Solde

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DE MÉTAL DÉPOSÉ

Rm (MPa)	Rp0.2 (MPa)	A5 (%)
450 N/mm <sup>2</sup>	300 N/mm <sup>2</sup>	25%

### GAZ DE PROTECTION

Argon

### DONNÉES DE COLISAGE

Diam (mm) : 0.2 / 0.3 / 0.4 / 0.5 / 0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 - Lg Rods (mm) : 330

Diam (mm) : 0.2 / 0.3 / 0.4 / 0.5 / 0.6 / 0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 - Lg Rods (mm) : 1000

### A NOTER :

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : [www.weldx.com](http://www.weldx.com)