

Fil

Laser NL 82



Désignations normalisés

Werkstoff : 2.4806 - AWS A5.14 : ER NiCr-3

DIN EN ISO 18274 : S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) Base Inconel

Description et domaine d'application

Fil pour le soudage laser d'assemblage austno-ferritique, ou pour différents matériaux destinés au moulage, pour un dépôt de soudure dur et élastique. des alliages NiCrMo et aciers au carbone faiblement alliés ou inoxydables. Caractéristiques spéciales résistant à la corrosion et à des températures comprises entre -269°C et 1000°C .

Haute teneur en Nickel et convient pour le soudage des alliages en base nickel avec des hautes propriétés mécaniques et hautes résistance à la corrosion.

Le métal déposé résiste à la pénétration inter granulaire sans même avoir été thermiquement traité.

Recommandé pour les matériaux

2.4816, 2.4817, 2.4851, 1.4876, 1.6907

Conseils d'utilisation

- Nettoyer avec soin la zone à souder
- Travailler à énergie de soudage aussi faible que possible
- La température d'entre-passes de 150°C ne doit pas être excédée

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni
0.02	<0.30	3.0	20.0	2.5	2.0	Solde

Propriétés mécaniques type du métal déposé pur

Rm (MPa)	Rp0.2 (MPa)	A5 (%)	Av (ISO-V)à $+20^{\circ}\text{C}$	Av (ISO-V)à $+196^{\circ}\text{C}$
650 N/mm ²	400 N/mm ²	40%	$\geq 200 \text{ J}$	$\geq 100 \text{ J}$

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 0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4
Lg Roads (mm) 330/1000

Réf. Int. 03.9260