

TIG 1Ni



AWS A5.28 ER 80S-Ni1 EN ISO 14341-A W 46 5 M W3Ni1

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif déposant un alliage contenant 0.9 % de Nickel, conçu pour donner une haute limite élastique et d'excellentes valeurs de résilience jusqu'à - 50°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie offshore - Pipelines - Appareils à pression

A333/A334 Gr 6 - A350 Gr LF2&LF5
- A352 Gr LCB&LCC - X65 - API
5LX42/46/52

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Ni
0.10	0.60	1.00	0.90

Ferrite

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	610	520	28	80	- 50	220

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

100 %Argon

Suivant le métal de base un préchauffage et une température entre passes de 100-150°C peuvent être recommandés. Pas de TTAS.

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5	82A0		
1.0	1000	5	82A1		
1.2	1000	5	82A2		
1.6	1000	5	82A3		
2.0	1000	5	82A4		
2.4	1000	5	82A5		
3.2	1000	5	82A6		