



TIG ALLOY 59

ALLIAGES NICKEL

AWS A5.14 ER NiCrMo-13

EN ISO 18274 S Ni 6059

Werkstoff n° 2.4607

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif pour le soudage des alliages nickel alliés au Chrome et au Molybdène. Excellente résistance à la corrosion par piqûre, sous contrainte, et par crevasse dans les ambiances d'acide sulfurique, phosphorique et chlorhydrique.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie chimique et bio chimique.

Alloy C.2000 / C22 / C276 / C4 / 59
/ 654SMO / 686 / UB66 - 2.4602 -
2.4605 - 2.4610 - 2.4819

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe	Al
0.015	0.10	0.50	23.00	16.00	1.50	0.40

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	720	400	30	60	-196	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon pur

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	52U0		
1.0	1000	5.0	52U1		
1.2	1000	5.0	52U2		
1.6	1000	5.0	52U3		
2.0	1000	5.0	52U4		
2.4	1000	5.0	52U5		
3.2	1000	5.0	52U6		