TIG 2.5Ni

AWS A5.28 ER 80S-Ni2 **EN ISO 14341-A** 50 6 Mn2Ni2

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif 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 Gr 6 - 13 MnNi 6-3 - 15 NiMn 6

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Ni
0.08	0.60	1.10	2.50

Ferrite

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	620	530	26	175	- 60	210
TTAS 605°C / 1h	550	450	35	200	- 60	180

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon pur.

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

NATURE DU COURANT
DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
1.0	1000	5	8271		
1.2	1000	5	8272		
1.6	1000	5	8273		
2.0	1000	5	8274		
2.4	1000	5	8275		
3.2	1000	5	8276		

©Weld'x - Rév 01