



TIG NL 82

ALLIAGES NICKEL

AWS A 5.14 ER NiCr-3

ISO 18274 S Ni 6082

CARACTÉRISTIQUES

Fil plein destiné au soudage des aciers réfractaires, des alliages type Inconel 600, Incoloy 800, au soudage hétérogène entre bases nickel, monels, aciers, au carbone, bas alliés et aciers inoxydables. Il est plus particulièrement adapté lorsque les températures de service sont élevées.

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0.01	0.10	3.00	20.00	73.00	2.50	0.50

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	640	360	45	> 100	- 196	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon

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	5230		
1.0	1000	5.0	5231		
1.2	1000	5.0	5232		
1.6	1000	5.0	5233		
2.0	1000	5.0	5234		
2.4	1000	5.0	5235		
3.2	1000	5.0	5236		