



MIG NL 60



AWS SFA-5.14 ER NiCu7

EN ISO 18274 SNI4060 (NiCu30Mn3Ti)

Werkstoff n° 2.4377

CARACTÉRISTIQUES

Fil conçu pour l'assemblage et le rechargement des alliages type Monel 400 entre eux et avec les autres alliages tels que nickel pur et cupronickel. L'utilisation d'un fil type NL 82 est préférable en cas de soudage hétérogène avec les aciers inoxydables à fort taux de chrome. En alternative, l'acier ou l'alliage peut être beurré avec un nickel pur avant d'être rechargé avec la Nimrod 190. Fil également appelé FM 60.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie chimique - Pétrochimie
- Offshore - Appareils à pression
- Echangeur de chaleur - Monel
400 - R405 - K500 - Nicorros - UNS
N04400 / N04405 / N05500 - A494
M.35.1 / M.35.2

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Fe	Ni	Cu	Ti	Al
0.02	3.2	0.2	<1	64	29	2.2	0.1

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	HV
Brut de soudage	510	300	40	-30	120	

GAZ DE PROTECTION

Argon ou mélange Argon/Hélium

Pas de préchauffage - Température entre passes <150°C, pas de TTAS.

NATURE DU COURANT

DC +

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	5110		
1.0	D300	15.0	5111		
1.2	D300	15.0	5112	150	29
1.6	D300	15.0	5113		

Autres conditionnements, nous consulter.