



TIG ALLOY C22

ALLIAGES NICKEL

AWS A5.14 ER NiCrMo-10

EN ISO 18274 S Ni 6022

CARACTÉRISTIQUES

Fil plein destiné au soudage de l'alliage C-22 et autres alliages à haute teneur en Nickel, Chrome, Molybdène.
Soudage hétérogène des alliages nickel avec des aciers inoxydables et bas alliés. Dépôt résistant aux attaques d'acide sulfurique à haute concentration en chlorure.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries chimiques - Unités de dépollution - Industries papetières - Offshore

1.4529 - 1.4565 - 1.4575 - 1.4652 - 2.4602 - 2.4697 - 2.4811 - 2.4836

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Co	Fe
0.01	0.03	0.20	21.00	Solde	13.50	3.00	0.15	1.50	4.00

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	740	500	42	130	-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	52X0		
1.0	1000	5.0	52X1		
1.2	1000	5.0	52X2		
1.6	1000	5.0	52X3		
2.0	1000	5.0	52X4		
2.4	1000	5.0	52X5		
3.2	1000	5.0	52X6		