



TIG ALLOY C276

ALLIAGES NICKEL

AWS A5.14 ER NiCrMo-10

EN ISO 18274 S Ni 6022

CARACTÉRISTIQUES

Fil plein destiné au soudage de l'alliage C-276 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 chlorures.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Alloy C276 - Nicrofer 5716hMoW
- Industries chimiques - Unités de dépollution

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	V
0.01	0.05	0.50	16.00	58.00	16.00	6.00	3.50	0.20

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	780	480	35	100	20	

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	5290		
1.0	1000	5.0	5291		
1.2	1000	5.0	5292		
1.6	1000	5.0	5293		
2.0	1000	5.0	5294		
2.4	1000	5.0	5295		
3.2	1000	5.0	5296		