

# LNM NiCro 70/19

## CLASSIFICATION

AWS A5.14/A5.14M - ERNiCr-3  
ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

## CARACTERISTIQUES

Fil MIG pour le soudage de bases Ni, de joints hétérogènes et de rechargement.  
Forte résistance à l'oxydation et haute valeur de résilience à basse température.

## POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Gu

## GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerteAr (100%)  
I3 Gaz inerteAr+ 0.5-95% He

## HOMOLOGATIONS

TÜV

+

## ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Cu	Fe
0.03	3.1	0.08	72.5	20.5	2.6	0.01	0.8

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique à	Résistance à la	Allonge-	Résilience ISO-V(I)	
			0.2% [N/mm <sup>2</sup> ]	rupture [N/mm <sup>2</sup> ]	ment [%]	+20°C	-196°C
Valeurs typiques	I1	AW	390	640	35	150	50

## NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Alliages de nickel	BS3076	DIN 17744/17465	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
		SEW 595		B366	
Alliages au Ni et Cr, pour environnements corrosifs					
	Na 14	NiCr15Fe	2.4816	B168-Alloy 600	N06600
		LC-NiCr15Fe	2.4817	Alloy 600L	N06600
		NiCr20Ti	2.4951	Alloy 75	
		NiCr20TiAl	2.4952	Alloy 80A	N07080
	Na 15	X10NiCrAlTi32-20	1.4876	Alloy 800/800H	N0800/10
		NiCr23Fe	2.4851	Alloy 601(H)	N06601
	Na 17	X12NiCrSi36-16	1.4864	330	N08330
		G-X40NiCrNb35-25	1.4852		
		G-X40NiCrSi35-25	1.4857	HP	

Assemblage hétérogène des aciers non alliés, faiblement alliés, résistant au fluage avec aciers inoxydables

## REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Limitier l'énergie à 1.5kJ/mm et la température entre passes à 150°C

## CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm) 1.0 1.2

Bobine BS300 15 kg X X  
Autres diamètres et conditionnements sur demande

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.  
Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

LNM NiCro 70/19; rev. C-FR23-01/02/15

**LINCOLN**  
**ELECTRIC**  
THE WELDING EXPERTS®