

LNМ NiTi

CLASSIFICATION

AWS A5.14/A5.14M - ERNi1
ISO 18274 - S Ni 2061 (NiTi3)

CARACTERISTIQUES

Fil MIG pour le soudage de base Ni et les assemblages hétérogènes avec des aciers non et faiblement alliés
Utilisable pour le rechargement.

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	Ti	Fe
0.02	0.4	0.2	bal.	3.1	0.06

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique à	Résistance à la	Allongement	Résilience ISO-V(J)
			0.2% [N/mm ²]	rupture [N/mm ²]		+20°C
Valeurs typiques	I1	AW	250	460	35	120

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

DIN-classification	Mat. Nr	ASTM/ACI
Ni 99.6	2.4060	
Ni 99.8	2.4050	
Ni 99.6Si	2.4056	
Ni 99.4Fe	2.4062	
Ni 99.2	2.4066	Alloy 200
LC-Ni 99	2.4068	Alloy 201
LC-Ni 99.6	2.4061	Alloy 205
NiMn 10	2.4108	
NiMn 5	2.4116	

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm) 1.2

Bobine BS300 15 kg X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNМ NiTi: rev. C-FR23-01/02/15

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.

LINCOLN
ELECTRIC