

LNT NiCro 70/19

CLASSIFICATION

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

CARACTÉRISTIQUES

Baguette TIG pour le soudage des alliages base Nickel, de joints hétérogène et de rechargement.
Très forte résistance à la corrosion et bonnes valeurs de résilience à basse température

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

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

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Cu	Fe
0.03	3.0	0.2	bal.	20	2.5	0.1	1.0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)	
						+20°C	-196°C
Valeurs typiques	I1	AW	400	680	40	150	120

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

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

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

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

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

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre(mm)	2.0	2.4	3.2	
Conditionnement :	Etui plastique 2.5 kg	X	X	X	Note : Longueur = 1000 mm

LNT NiCro 70/19: rev. C-FR24-26/10/15