



# FCW NI182

*Fil fourré rutile-basique Nickel  
Type Alloy 600*

## Désignation normalisée

AWS A5.34 : ENiCrFe3T0-4

ISO 12153 : T Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) B M21 3

## Propriétés et Applications

Fil fourré rutile-basique utilisé pour le soudage à plat et en angle sous protection gazeuse des alliages à haute teneur en Nickel type Inconel 600\*, Incolloy 800\*. Utilisés pour les assemblages hétérogènes acier faiblement alliés avec acier inoxydable ou base nickel. Produit aussi très utilisés en construction d'appareils soumis à des attaques oxydantes et corrosives à de très hautes températures. Présente aussi une très grande ténacité aux températures négatives d'où son application en cryogénie sur des aciers à 5% et 9% de nickel.

\*Marque déposée par INCO ALLOYS

**Principales applications :** Cryogénie (base 5% et 9% de Nickel), Appareils soumis aux acides à très haute température, réparation acier difficilement soudable, sous couche...

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Fe	Cu	Nb+Ta	Ti	P	S	Ni
Min			5.0	13.0			1.0				59.0
Max	0.10	1.0	9.5	17.0	10.0	0.50	2.5	1.0	0.030	0.015	
Type	0.01	0.20	6.0	16.8	6.0	0.10	1.7	0.15	0.01	0.01	>59.0

Σ Autres éléments : <0.50

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	360	550	25	
Max				
Type	380	610	40	-196°C 70

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = +	1.2 1.6	130 - 250 150 - 300	24 - 32 24 - 32	12 - 25 12 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO <sub>2</sub> ) 10 - 20 l/min

