



MIG NI22

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-10

ISO 18274 : S Ni6022 (NiCr21Mo13Fe4W3)

Propriétés et Applications

Alliage de nickel avec teneur en Chrome et Molybdène élevée pour le soudage MIG d'alliages similaires type C-22, C-276 et d'autres alliages de nickel et d'aciers inoxydables spéciaux avec une grande résistance à la corrosion.

Principales applications : Appareils et installations Off-shore, réservoirs et tuyauteries dans l'industrie chimique et pétrochimique, appareils de désulfurisation des fumées ...

Nuances soudables

	UNS	Alliage	DIN	N° de Mat.
	N06022	C-22	NiCr21Mo14W	2.4602
	N10276	C-276	NiMo16Cr15W	2.4819
	N06455	C-4	NiMo16Cr16Ti	2.4610
	N06625	625	NiCr22Mo9Nb	2.4856
	N08825	825	NiCr21Mo	2.4858
	N08926	254SMo	X1NiCrMoCuN25 20 6	1.4529

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe	W	Co	V	Ni
Min				20.0	12.5				2.0	2.5			49.0
Max	0.010	0.08	0.50	22.5	14.5	0.50	0.020	0.010	6.0	3.5	2.5	0.3	
Type	0.010	0.05	0.10	21.4	13.2	0.07	0.010	0.008	3.0	3.0	1.1	0.01	>49.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	480	740	42	+20°C 180

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: I1 (100% Ar) I3 (Ar+10-30%He) Z (Ar+He+H+CO ₂) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

FT Fr-MI01-200831

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.