



# MIG NI263

## Désignation normalisée

ISO 18274 : S Ni 7263 (NiCr20Co20Mo6Ti2)      AMS : 5966  
AFNOR : NCK20D

## Propriétés et Applications

Fil plein utilisé pour le soudage MIG des alliages de nickel type NIMONIC 263. Produit à haute teneur en nickel résistant à l'oxydation et à la température.

**Principales applications :** Industrie aéronautique.

## Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe
Min	0.04			19.00	5.60				
Max	0.08	0.40	0.60	21.00	6.10	0.20	0.015	0.007	0.70
Type	0.06	0.10	0.20	20.0	5.9	0.01	0.005	0.002	0.40
	Co	Al	Ti	Ag	B	Bi	Pb	Al+Ti	Ni
Min	19.00	0.30	1.90					2.4	47.0
Max	21.00	0.60	2.40	0.0005	0.005	0.0001	0.002	2.8	
Type	20.0	0.50	2.15	0.0002	0.002	0.00003	0.0005	2.65	>47.0

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	-	-	-	-
Max				
Type	-	630	12	-

## 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:
	1.0	80 - 220	18 - 28	I1 (100% Ar)
	1.2	150 - 320	22 - 32	I3 (Ar+10-30%He)
	1.6	220 - 380	24 - 34	Z (Ar+He+H <sub>2</sub> +CO <sub>2</sub> ) 15-20 l/min