



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

FT Fr-MI08-200831

**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.