



MIG NI276

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-4

ISO 18274 : S Ni 6276 (NiMo16Cr15Fe6W4)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages type Ni-Cr-Mo (Alloy C-276) très utilisés en construction d'appareils soumis à des attaques oxydantes et corrosives, inter granulaires, par piqûres ou fissures sous tension en présence de chlorures. Très bonne résistance en milieu acide sulfurique à haute concentration en chlorures, ainsi qu'en présence de solutions oxydantes (FeCl, CuCl).

Principales applications : Industries chimiques, tuyauteries, installations de dépollution.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe	W	Co	V	Ni
Min				14.5	15.0				4.0	3.0			50.0
Max	0.02	0.08	1.0	16.5	17.0	0.50	0.04	0.03	7.0	4.5	2.5	0.35	
Type	0.010	0.05	0.45	16.0	16.0	0.01	0.007	0.003	6.0	3.5	0.03	0.04	>50.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	480	780	35	+20°C 100

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-MI09-200831

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.