



MIG NI60

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCu-7

ISO 18274 : S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

Propriétés et Applications

Fil plein de type « Monel » ou Alloy 400 pour le soudage et le rechargement MIG des alliages cupro-nickel et des aciers plaqués au cupro-nickel. Egalement recommandée pour les assemblages hétérogènes tels que acier/alliage cupro-Ni ou acier/cuivre/cupro-Ni. Excellente résistance à la corrosion sous tension.

Principales applications : Construction d'appareils pour l'industrie chimique et pétrochimique, constructions navales et installations de désalinisation de l'eau de mer.

Nuances soudables :

UNS	Alliages	DIN	N° de Mat.
C70600	CuNi90/10	CuNi10Fe1Mn	2.0872
C71500	CuNi70/30	CuNi30Mn1Fe	2.0882
N04400	400	NiCu30Fe	2.4360
N05500	K-500	NiCu30Al	2.4375

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cu	P	S	Fe	Nb	Al	Ti	Ni
Min				28.0						1.5	62.0
Max	0.15	1.2	4.0	32.0	0.020	0.015	2.5	0.3	1.2	3.0	69.0
Type	0.03	0.40	3.5	29.0	0.010	0.005	0.60	0.02	0.09	2.2	65.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	320	510	38	+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	