



MIG NI601

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrFe-11

ISO 18274 : S Ni 6601 (NiCr23Fe15Al)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages base nickel avec une composition chimique similaire type alloy 601 (Ni-Cr-Fe-Al). Utilisé pour les constructions soumis des températures jusqu'à 1150°C.

Principales applications : Fours, équipements pour traitements thermiques.

Nuances soudables :

UNS	Alliage	DIN	N° de Mat.
N06600	600	NiCr15Fe	2.4816
N06601	601	NiCr23Fe	2.4851

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Cu	P	S	Fe	Al	Ni	A/T
Min				21.0					1.0	58.0	
Max	0.10	0.50	1.0	25.0	1.0	0.03	0.015	20.0	1.7	63.0	0.50
Type	0.05	0.20	0.50	23.0	0.10	0.01	0.005	14.0	0.04	60.0	<0.50

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

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

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	