



# 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 <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	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 <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-MI10-200831

**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.