



MIG NI61

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNi-1

ISO 18274 : S Ni 2061 (NiTi3)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des nickel pur et pour le soudage hétérogène des aciers sur les alliages de nickel ou cupro-nickel.

Principales applications: Industries chimiques et pétrochimique, sous-couches

Nuances soudables:

UNS	Alliage	DIN	N° de Mat
N02200	200	Ni99.2	2.4066
N02201	201	LC-Ni99	2.4068
N02205	205	LC-Ni99.6	2.4061
		Ni99.6	2.4060

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cu	P	S	Fe	Al	Ti	Ni
Min									2.0	93.0
Max	0.15	0.7	1.0	0.25	0.03	0.015	1.0	1.5	3.5	
Type	0.02	0.20	0.30	0.10	0.010	0.005	0.10	0.10	3.3	>93.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	350	540	40	+20°C 250

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	