



MIG NI65

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiFeCr-1

ISO 18274 : S Ni 8065 (NiFe30Cr21Mo3)

Propriétés et Applications

Fil plein utilisé pour le soudage MIG des alliages Ni-Fe-Cr-Mo type Alloy 825 (NiCr21Mo). Bonne résistance aux agents oxydo-réducteurs, acides phosphoriques et sulfuriques ainsi qu'à l'eau de mer.

Principales applications : Industrie chimique et pétrochimique, constructions navales et installations de désalinisation de l'eau de mer.

Nuances soudables :

UNS	Alliage	DIN	N° de Mat.
N08825	Alloy 825	NiCr21Mo	2.4858

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe	Al	Ti	Ni
Min				19.5	2.5	1.5			22.0		0.6	38.0
Max	0.05	0.50	1.0	23.5	3.5	3.0	0.03	0.03		0.20	1.2	46.0
Type	0.02	0.20	0.60	20.5	3.2	1.8	0.01	0.01	Solde	0.15	0.90	41.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	350	500	16	-

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:
	1.0	80 - 220	18 - 28	I1 (100% Ar)
	1.2	150 - 320	22 - 32	I3 (Ar+10-30%He)
	1.6	220 - 380	24 - 34	Z (Ar+He+H+CO ₂) 15-20 l/min

FT Fr-MI15-190512

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.