



MIG NI690

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrFe-7A

ISO 18274 : S Ni6054 (NiCr29Fe9)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages de nickel type Inconel 690. Excellente résistance à la corrosion ainsi qu'à l'oxydation à haute température. Il peut être utilisé en rechargement sur des aciers faiblement alliés et des aciers inoxydables ainsi que pour les assemblages hétérogènes acier/nickel.

Principales applications : Industrie nucléaire, industrie chimique et pétrochimique

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe
Min				28.0					7.0
Max	0.04	0.50	1.0	31.5	0.50	0.30	0.02	0.015	11.0
Type	0.02	0.20	0.40	30.0	0.01	0.01	0.007	0.003	9.0
	Nb+Ta	Al	Ti	Co	Zr	B	Al+Ti	Ni	
Min	0.5							51.0	
Max	1.0	1.10	1.0	0.12	0.02	0.005	1.5		
Type	0.70	0.50	0.50	0.01	<0.02	<0.005	1.0	>51.0	

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	410	640	37	+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	

FT Fr-MI14-230621

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.