



MIG NI82

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCr-3

ISO 18274 : S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages à haute teneur en nickel type Inconel 600* ou Incoloy 800*. Très utilisés pour les appareils soumis à des attaques oxydantes et corrosives à de très hautes températures. Présente aussi une très grande ténacité à basses températures d'où son application en cryogénie sur des aciers à 5% et 9% de nickel. Convient parfaitement pour les assemblages hétérogènes type aciers au carbone ou faiblement alliés avec des aciers inoxydables ou à base de nickel, voir avec certains cuivreux.

*Marques INCO ALLOYS

Principales applications: Réparation des aciers à haute résistance et des aciers à outils, des alliages réfractaires et base nickel. Chaudronneries, constructions des fours, cimenteries.

Nuances soudables:

UNS	Alliages	DIN	N° de Mat.
	5%Ni	12Ni19	1.5680
N06600	600	NiCr15Fe	2.4816
N08800	800	X10NiCrAlTi3220	1.4876
N08810	800H	X5NiCrAlTi3120	1.4958
	DS	X8NiCrSi3818	1.4862

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Nb+Ta	Cu	P	S	Fe	Ti	Ni
Min			2.5	18.0	2.0						67.0
Max	0.10	0.50	3.5	22.0	3.0	0.50	0.03	0.015	3.0	0.7	
Type	0.03	0.20	3.2	20.5	2.3	0.01	0.01	0.01	2.0	0.30	>67.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	430	670	42	+20°C : 200 -196°C : 100

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-MI06-200831

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.