



MIG NI90

Désignation normalisée

ISO 18274 : S Ni 7090 (NiCr20Co18Ti3)

AMS : 5829

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages de nickel type NIMONIC 80A et 90.

Principales applications: Moteur à combustion, turbine à gaz, chambre de combustion, pétrochimie, four.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Cu	P	S	Fe	Co
Min				18.00					15.00
Max	0.13	1.00	1.00	21.00	0.20	0.020	0.015	1.50	18.00
Type	0.08	0.30	0.50	20.0	0.10	0.01	0.01	1.0	16.0
	Al	Ti	Ag	B	Bi	Pb	Zr	Ni	
Min	1.00	2.00						50.0	
Max	2.00	3.00	0.0005	0.020	0.0001	0.0020	0.15		
Type	1.5	2.5	0.0002	0.005	0.0001	0.001	0.05	>50.0	

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	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:
	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 ₂ +CO ₂) 15-20 l/min