



WELDING

MIG NIX

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-2
AMS : 5798

ISO 18274 : S Ni 6002 (NiCr21Fe18Mo9)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG de l'alliage de nickel type HASTELLOY X®. Bon compromis entre résistance à l'oxydation et caractéristiques mécaniques à haut températures.

Principales applications : Industrie aéronautique pour la fabrication, la réparation et la maintenance des moteurs.

® Trade mark of Haynes alloys

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe	W	Co	B	Ni
Min	0.05			20.50	8.00				17.00	0.20	0.50		44.0
Max	0.15	1.00	1.00	23.00	10.00	0.50	0.040	0.030	20.00	1.00	2.50	0.010	
Type	0.07	0.30	0.60	22.0	8.5	0.25	0.015	0.002	19.0	0.80	1.00	0.003	>44.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	420	680	23	-

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-MI19-200831

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.