



TIG NI22

Ancienne référence : TIG Ni22

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-10

ISO 18274 : S Ni6022 (NiCr21Mo13Fe4W3)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport en alliage de nickel avec teneur en Chrome et Molybdène élevée pour le soudage TIG d'alliages similaires type C-22, C-276 et d'autres alliages de nickel et d'aciers inoxydables spéciaux avec une grande résistance à la corrosion.

Principales applications : Appareils et installations Off-shore, réservoirs et tuyauteries dans l'industrie chimique et pétrochimique, appareils de désulfurisation des fumées ...

Nuances soudables

| | UNS | Alliage | DIN | N° de Mat. |
|--|--------|---------|--------------------|------------|
| | N06022 | C-22 | NiCr21Mo14W | 2.4602 |
| | N10276 | C-276 | NiMo16Cr15W | 2.4819 |
| | N06455 | C-4 | NiMo16Cr16Ti | 2.4610 |
| | N06625 | 625 | NiCr22Mo9Nb | 2.4856 |
| | N08825 | 825 | NiCr21Mo | 2.4858 |
| | N08926 | 254SMo | X1NiCrMoCuN25 20 6 | 1.4529 |

Analyse Chimique type (%)

| | C | Si | Mn | Cr | Mo | Cu | P | S | Fe | W | Co | V | Ni |
|------|-------|------|------|------|------|------|-------|-------|-----|-----|-----|------|-------|
| Min | | | | 20.0 | 12.5 | | | | 2.0 | 2.5 | | | 49.0 |
| Max | 0.010 | 0.08 | 0.50 | 22.5 | 14.5 | 0.50 | 0.020 | 0.010 | 6.0 | 3.5 | 2.5 | 0.3 | |
| Type | 0.010 | 0.05 | 0.10 | 21.4 | 13.2 | 0.07 | 0.010 | 0.008 | 3.0 | 3.0 | 1.1 | 0.01 | >49.0 |

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

| | R _{p0.2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | KV (J) |
|------|---------------------------|------------------------|----------------------|-----------|
| Min | - | - | - | - |
| Max | | | | |
| Type | 480 | 740 | 42 | +20°C 180 |

Paramètres et Conditions d'emploi

| Procédé | Gaz de Protection |
|------------|---|
| TIG = - | ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min |