



## TIG NI59

Ancienne référence : TIG Ni059

### Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-13

ISO 18274 : S Ni6059 (NiCr23Mo16)

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport en alliage de nickel à teneur élevée en Cr et Mo pour le soudage TIG donnant une excellente résistance à la corrosion. Particulièrement recommandé pour les sous-couches sur les aciers au carbone et pour le soudage des nuances C-276, C-22, l'alliage 59, des alliages de nickel à haute résistance à la corrosion et des aciers inoxydables spéciaux.

**Principales applications :** Constructions appareil d'environnement, dépollution (absorbeurs, cheminés), unité de désalinisation, fertiliseur, désulfurisation gaz échappement.

### Nuances soudables

UNS	Alliage	DIN	N° de Mat.
N06059	59	NiCr23Mo16Al	2.4605
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	Co	Al	Ti	V	Ni
Min				22.0	15.0						0.1			56.0
Max	0.010	0.10	0.5	24.0	16.5	0.50	0.015	0.010	1.5	0.3	0.4	0.5	0.3	
Type	0.005	0.05	0.20	23.0	15.5	0.20	0.005	0.002	0.50	0.02	0.20	0.01	0.02	>56.0

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	-	-	-	-
Max				
Type	400	700	25	-

### Paramètres et Conditions d'emploi

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