



TIG NI60

Ancienne référence : TIG Ni60

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCu-7

ISO 18274 : S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport de type « Monel » ou Alloy 400 pour le soudage et le rechargement TIG des alliages cupro-nickel et des aciers plaqués au cupro-nickel. Egalement recommandée pour les assemblages hétérogènes tels que acier/alliage cupro-Ni ou acier/cuivre/cupro-Ni. Excellente résistance à la corrosion sous tension.

Principales applications : Construction d'appareils pour l'industrie chimique et pétrochimique, constructions navales et installations de désalinisation de l'eau de mer.

Nuances soudables :

UNS	Alliages	DIN	N° de Mat.
C70600	CuNi90/10	CuNi10Fe1Mn	2.0872
C71500	CuNi70/30	CuNi30Mn1Fe	2.0882
N04400	400	NiCu30Fe	2.4360
N05500	K-500	NiCu30Al	2.4375

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cu	P	S	Fe	Nb	Al	Ti	Ni
Min				28.0						1.5	62.0
Max	0.15	1.2	4.0	32.0	0.020	0.015	2.5	0.3	1.2	3.0	69.0
Type	0.03	0.40	3.5	29.0	0.010	0.005	0.60	0.02	0.09	2.2	65.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	320	510	38	+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

FT Fr-TI03-200831

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.