



TIG NI601

Ancienne référence : TIG Ni601

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrFe-11

ISO 18274 : S Ni 6601 (NiCr23Fe15Al)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages base nickel avec une composition chimique similaire type alloy 601 (Ni-Cr-Fe-Al). Utilisé pour les constructions soumis des températures jusqu'à 1150°C.

Principales applications : Fours, équipements pour traitements thermiques.

Nuances soudables :

UNS	Alliage	DIN	N°de Mat.
N06600	600	NiCr15Fe	2.4816
N06601	601	NiCr23Fe	2.4851

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Cu	P	S	Fe	Al	Ni	A/T
Min				21.0					1.0	58.0	
Max	0.10	0.50	1.0	25.0	1.0	0.03	0.015	20.0	1.7	63.0	0.50
Type	0.05	0.20	0.50	23.0	0.10	0.01	0.005	14.0	0.04	60.0	<0.50

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

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

FT Fr-Ti110-200831

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.