



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