



TIG NI65

Ancienne référence : TIG Ni65

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiFeCr-1

ISO 18274 : S Ni 8065 (NiFe30Cr21Mo3)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport utilisé pour le soudage TIG des alliages Ni-Fe-Cr-Mo type Alloy 825 (NiCr21Mo). Bonne résistance aux agents oxydo-réducteurs, acides phosphoriques et sulfuriques ainsi qu'à l'eau de mer.

Principales applications : Industrie chimique et pétrochimique, constructions navales et installations de désalinisation de l'eau de mer.

Nuances soudables :

UNS	Alliage	DIN	N° de Mat.
N08825	Alloy 825	NiCr21Mo	2.4858

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe	Al	Ti	Ni
Min				19.5	2.5	1.5			22.0		0.6	38.0
Max	0.05	0.50	1.0	23.5	3.5	3.0	0.03	0.03		0.20	1.2	46.0
Type	0.02	0.20	0.60	20.5	3.2	1.8	0.01	0.01	30.0	0.15	0.90	41.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max	-	-	-
Type	350	475	16

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-TI05-161213

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.