



# TIG NI690

## Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrFe-7A

ISO 18274 : S Ni6054 (NiCr29Fe9)

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages de nickel type Inconel 690. Excellente résistance à la corrosion ainsi qu'à l'oxydation à haute température. Il peut être utilisé en rechargement sur des aciers faiblement alliés et des aciers inoxydables ainsi que pour les assemblages hétérogènes acier/nickel

**Principales applications :** Industrie nucléaire, industrie chimique et pétrochimique

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe
Min				28.0					7.0
Max	0.04	0.50	1.0	31.5	0.50	0.30	0.02	0.015	11.0
Type	0.02	0.20	0.40	30.0	0.01	0.01	0.007	0.003	9.0
	Nb+Ta	Al	Ti	Co	Zr	B	Al+Ti	Ni	
Min	0.5								51.0
Max	1.0	1.10	1.0	0.12	0.02	0.005	1.5		
Type	0.70	0.50	0.50	0.01	<0.02	<0.005	1.0	>51.0	

## 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	410	640	37	+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