



TIG NI718

Ancienne référence : Finox 718

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiFeCr-2
AMS : 5832

ISO 18274 : S Ni 7718 (NiFe19Cr19Nb5Mo3)
EN 3884

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages type INCONEL 718, X750 et 706. Bonne résistance à l'oxydation et aux chocs thermiques. Très bonne résistance à l'abrasion métallique jusqu'à des températures de ~700°C.

Principales applications : Réservoir cryogénie, rechargement d'outils travaillant à chaud.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S
Min	0.02			17.00	2.80			
Max	0.08	0.30	0.30	21.00	3.30	0.20	0.015	0.015
Type	0.04	0.10	0.20	19.0	3.0	0.05	0.005	0.002
	Fe	Nb+Ta	Ta	Al	Ti	Co	B	Ni
Min		4.80	-	0.30	0.70		0.0020	50.00
Max	24.0	5.50	-	0.70	1.10	1.00	0.0060	55.00
Type	Base	5.0	0.005	0.50	0.90	0.30	0.003	52.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
Min	-	-	-	Brut de soudage
Max				Après TTAS
Type	900	1200	8	240 HB ~45 HRC

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