



TIG NI90

Ancienne référence: TIG Ni90

Désignation normalisée

ISO 18274 : S Ni 7090 (NiCr20Co18Ti3) AMS : 5829

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages de nickel type NIMONIC 80A et 90.

Principales applications: Moteur à combustion, turbine à gaz, chambre de combustion, pétrochimie, four.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Cu	P	S	Fe	Co
Min				18.00					15.00
Max	0.13	1.00	1.00	21.00	0.20	0.020	0.015	1.50	18.00
Type	0.03	0.20	3.2	20.5	2.3	0.01	0.01	1.0	16.0

	Al	Ti	Ag	B	Bi	Pb	Zr	Ni
Min	1.00	2.00						50.0
Max	2.00	3.00	0.0005	0.020	0.0001	0.0020	0.15	
Type	1.5	2.5	0.0002	0.005	0.0001	0.001	0.05	>50.0

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-TI07-200831

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.