



WELDING

TIG NIW

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiMo-3
AMS : 5786

ISO 18274 : S Ni 1004 (NiMo25Cr5Fe5)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG de l'alliage de nickel type HASTELLOY W®.

Principales applications : Industrie aéronautique pour la fabrication, la réparation et la maintenance des moteurs.

® Trade mark of Haynes alloys

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe	Co	W	V	Ni
Min				4.00	23.00				4.00				62.0
Max	0.12	1.00	1.00	6.00	26.00	0.50	0.040	0.030	7.00	2.50	1.0	0.60	
Type	0.03	0.20	0.40	5.0	24.0	0.01	0.010	0.005	6.0	0.05	0.03	0.01	>62.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	-	690	-	-

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