



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

FT Fr-TI18-200831

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.