



TIG NIX

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-2
AMS : 5798

ISO 18274 : S Ni 6002 (NiCr21Fe18Mo9)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG de l'alliage de nickel type HASTELLOY X®. Bon compromis entre résistance à l'oxydation et caractéristiques mécaniques à haut températures.

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	W	Co	B	Ni
Min	0.05			20.50	8.00				17.00	0.20	0.50		44.0
Max	0.15	1.00	1.00	23.00	10.00	0.50	0.040	0.030	20.00	1.00	2.50	0.010	
Type	0.07	0.30	0.60	22.0	8.5	0.25	0.015	0.002	19.0	0.80	1.0	0.003	>44.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	420	680	23	-

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