

Métal d'apport Ni 718 pour le soudage MIG

Fil plein pour le soudage sous protection gazeuse des alliages type INCONEL 718, X750 et 706

Marquage	ISO 18274	AWS A5.14	AMS
Ni718	S-Ni 7718 (NiFe19Cr19Nb5Mo3)	ERNiFeCr-2	5832

DESCRIPTION

- Bonne résistance à l'oxydation et aux chocs thermiques
- Très bonne résistance à l'abrasion métallique jusqu'à des températures de ~700°C
- Egalement utilisé pour le rechargement d'outils travaillant à chaud.

ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

C%	Si%	Mn%	Cr%	Mo%	Fe%	Nb%	Al%	Ti%	Ni%
0,04	0,2	0,2	19	3	Restant	5	0,5	0,9	52

GAZ DE PROTECTION & COURANT

EAr + He - Ar/He + 0.05% CO2 18-20 l/min

DC+

PARAMETRES SOUDAGE

Ø (mm)	Arc pulsé (A)	Voltage
1,0	90 - 160	24 - 28
1,2	160 - 200	24 - 28

CARACTERISTIQUES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Rp 0,2 (Mpa)	Rm (Mpa)	A5 (%)	Dureté (HB)
>900	>1200	>8	240 Brut de soudage ; 45 HRC après TTh.

Tél.: 09.81.41.60.24 - Fax: 09.82.62.15.96 - Email: info@weldfil.com

S.A.R.L. au capital de 7500 € - RCS Tours B 750 481 095 - Siret 750 481 095 00016 - APE 4752A