



Métal d'apport WQuNi25

Base Nickel résistant à la corrosion (Chimique, eau de mer)

Désignations normalisées

Classe TUV: 2.4655
DIN 1736 : SG-NiCr27Mo - DIN EN ISO 18274 : NiFe26Cr25Mo

Recommandé pour les matériaux

1.4500, 1.4529, 1.4539, 1.4563, 2.4619, 2.4858

Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG pour le soudage des alliages d'aciers austénitiques **CrNiMoCu** utilisés dans l'industrie chimique. Bonne résistance aux alliages pouvant être en contact avec des **acides sulfuriques et phosphoriques** ainsi qu'à l'eau de mer.

Conseils d'utilisation

- Nettoyer avec soin la zone à souder.

Gaz de protection

Tig: Argon, Argon + H2
Mig: Argon
Débit : 6 - 12 l/mn
Courant TIG: DC- MIG: DC+

Analyse du fil


C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Mo (%)	Ni (%)	Cu (%)	Ni (%)
<0,02	<0,3	2,5	25,5	5,0	41,0	2,0	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge de rupture (RM MPa) : >560
Rp 0.2 (MPa) : >360
Allongement (A%) : > 30
Kv (Joule) : >100

Données de colisage

Procédé	LASER / TIG	LASER / MIG
Ø (mm)	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4
Lg Rods (mm)	330 / 1000	



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com