



Métal d'apport WQuNi26

Inconel 600

Désignations normalisées

Classe TUV: 2.4806 - AWS A5.14: ER NiCr-3 - NL82
DIN EN ISO 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

Recommandé pour les matériaux

2.4816, 2.4817, 2.4851, 1.4876, 1.6907

Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG utilisés principalement pour le soudage d'alliage en **base nickel** similaires ou identiques résistant à la chaleur, d'**austénitiques réfractaire**, et pour le soudage des matériaux **austéno-ferritiques réfractaires**.

Spécialement utilisé aussi pour l'assemblage de moulés **25/35 CrNi** à haute teneur en carbone avec **1.4859** ou **1.4876** pour les installations pétrochimiques dont la température de service peut atteindre **900°C**.

Le métal déposé est résistant à la fissuration à chaud, et n'est **pas soumis à la fragilisation**.

Conseils d'utilisation

- Nettoyer avec soin la zone à souder.
- Travailler à énergie de soudage aussi faible que possible.
- La température d'entre-passes de **150°C** ne doit pas être excédée

Gaz de protection

TIG/MIG : Argon (I1 selon EN 439)
MAG : Gaz mixte : M11 (selon EN 439) + 28% He
Courant TIG: DC- MIG: DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Nb (%)	Fe (%)	Ni (%)
<0,02	<0,2	3,0	20,0	2,7	0,8	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Rm [MPa] ≥ 640 Rp0.2 [MPa] ≥ 420 A5 [%] ≥ 35 Av [ISO-V] à + 20°C ≥ 200 J Av [ISO-V] à + 196°C ≥ 100 J

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