

Métal d'apport Alloy C22 pour le soudage TIG & MIG

Soudage de pièces NiCrMo soumises à un environnement hautement corrosif du à des réactions chimiques. Wekstoff 2.4831

Marquage	DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	W. NR	DIN 1736
ALLOY C22	SNi 6022 (NiCr21 Mo13Fe4W3)	ER NiCrMo-10	2.4635	SG - NiCr22Mo14W

DESCRIPTION

- Fils TIG et MIG pour le soudage des alliages NiCrMo hautement résistants à la corrosion
- Convient pour l'assemblage de métaux de base similaires, comme le 2.4602 NiCr21 Mo14W et de ces métaux avec des aciers faiblement alliés
- Convient pour le rechargement sur des aciers faiblement alliés
- Alloy C22 est utilisé principalement pour le soudage de pièces soumises à un environnement hautement corrosif du à des réactions chimiques
- Bonne résistance à la corrosion dans une large variété de milieux corrosifs (acide acétique, acides sulfuriques et phosphoriques contaminés à chaud, et autres acides minéraux oxydants contaminés).
- La précipitation de phases intermétalliques est évitée

DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

Assemblage de matériaux tels que: UNS N6022 - DIN NiCr21Mo14W - W.-Nr 2.4602

Ainsi que pour l'assemblage hétérogène entre ces matériaux et des aciers faiblement alliés, comme pour le placage sur aciers faiblement alliés.

ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

C%	Mn%	V%	Ni%	Fe%	Co%	Mo%	W%	Cr%
0,015	0,5	0,35	Restant	2 à 6	2,5	12,5 à 14,5	2,5 à 14,5	20 à 22,5

GAZ DE PROTECTION & COURANT

TIG: Argon (11 selon EN 439), R1selon EN 439 & DC-

MIG: Argon (11 selon EN 439) & DC+

MAG: Gaz mixte Argon + CO2 + H2 + He : (M11+ 28% He selon EN 439)

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