



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