



Métal d'apport WQuNi40

Rechargement du nickel pur

Désignations normalisées

Classe TUV : 2..4155

AWS A5.14 : ER Ni-1 - DIN EN ISO 18274 : S Ni 2061 (NiTi3) - DIN 1736 : SG-NiTi4

Recommandé pour les matériaux

2.4060, 2.4061, 2.4066, 2.4068

Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG pour l'assemblage et le rechargement du nickel pur, du nickel à faible teneur en carbone, des alliages de nickel et des aciers revêtus d'une couche protectrice de nickel.

Ces matériaux sont utilisés principalement dans la construction d'appareils à pression et d'appareils dans l'industrie chimique, l'industrie alimentaire et l'industrie de l'énergie, lorsqu'une bonne résistance à la corrosion et à la température est requise.

Le métal déposé présente une excellente résistance à de nombreux environnements corrosifs, des solutions acides aux solutions alcalines.

Conseils d'utilisation

- Nettoyer avec soin la zone à souder.

Gaz de protection

TIG/MIG : Argon (I1 selon EN 439)

MAG: Argon + 0 à 5% CO2 + 28% He

Courant TIG: DC- MIG: DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Fe (%)	Ti (%)	Ni (%)
0,02	0,3	0,3	0,1	3,3	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge de rupture : 500 MPa

Allongement: 35 %

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