

# LNT NiCrMo 59/23

## CLASSIFICATION

AWS A5.14/A5.14M - ERNiCrMo-13  
ISO 18274 - S Ni 6059 (NiCr23Mo16)

## CARACTÉRISTIQUES

Baguette TIG pour le soudage des alliages base nickel à forte teneur en Chrome et Molybdène.  
Excellente résistance à la corrosion par piqûre, sous contrainte en milieux chargés d'acide sulfurique, phosphorique, et chlorhydrique.  
Convient pour le soudage des joints hétérogènes

## GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100%)

## HOMOLOGATIONS

TÜV

+

## ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Al	Fe
0.015	0.5	0.06	59	23	16	0.4	1.5

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)
						+20°C
Valeurs typiques	I1	AW	400	700	25	90

## NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Alliages de nickel	DIN 17744	Mat. Nr	ASTM / ACI	UNS
Alliages au Ni et CrMo	NiCr23Mo16	2.4605		N06059
	NiMo16Cr16Ti	2.4610	C-4	N06455
	NiMo16Cr15Ti	2.4819	C-276	N10276
	NiCr21Mo14W	2.4602	C-22	N06022
	NiCr22Mo9Nb	2.4856	625	N06625
Aciers inoxydables fortement alliés au Mo pour atmosphères corrosives	EN 10088-1/-2			
	X1NiCrMoCuN25-20-7	1.4529	904hMo	N08925
	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547		S31254

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre(mm)	2.0	2.4	3.2	
Conditionnement :	Etui plastique 2.5 kg	X	X	X	Note : Longueur = 1000 mm

LNT NiCrMo 59/23: rev. C-FR23-26/10/15

Note: Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.  
Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

**LINCOLN**  
ELECTRIC