

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 ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	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