

# 20.70 Nb

## CARACTÉRISTIQUES

- Fil TIG pour le soudage des alliages base nickel et hétérogènes entre les alliages de nickel et les aciers inoxydables ferritiques et austénitiques
- Résistance à la fissuration à chaud
- Tolérance à la haute dilution

## CLASSIFICATION

AWS A5.14M ERNiCr-3  
 EN ISO 18274-A S Ni6082

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100 %)

## HOMOLOGATIONS

TÜV

+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL TIG (%)

|                  | C    | Mn  | Si   | S     | P     | Cr   | Ni       | Nb  | Cu   | Ti  | Fe  |
|------------------|------|-----|------|-------|-------|------|----------|-----|------|-----|-----|
| Min.             |      | 2.5 |      |       |       | 18.0 | 67.0     | 2.0 |      |     |     |
| Max.             | 0.05 | 3.5 | 0.50 | 0.015 | 0.020 | 22.0 | Balance. | 3.0 | 0.50 | 0.7 | 3.0 |
| Valeurs typiques | 0.02 | 3   | 0.1  | 0.005 | 0.01  | 20   | 73       | 2.5 | 0.01 | 0.4 | 1   |

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| Brut de soudage            |        | RT    |
|----------------------------|--------|-------|
| Résistance à la rupture    | (MPa)  | 650   |
| Limite élastique 0,2%      | (MPa)  | 390   |
| Allongement (%)            | 4d     | 50    |
|                            | 5d     | 45    |
| Réduction de la superficie | (%)    | 60    |
| Résilience ISO-V (J)       | -196°C | > 100 |

## CONDITIONNEMENT

| Diamètre x Longueur (mm) | Conditionnement | Poids (kg) | Référence  |
|--------------------------|-----------------|------------|------------|
| 1.6                      | Tube PE         | 5.0        | T2070NB-16 |
| 2.0                      | Tube PE         | 5.0        | T2070NB-20 |
| 2.4                      | Tube PE         | 5.0        | T2070NB-24 |

### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.