

55NiFe

CLASSIFICATION

EN ISO 1071-A S C NiFe-1

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1	Gaz inerte Ar (100 %)
M13	Ar+ 2% O ₂
M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gaz actif 100% CO ₂

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Fe	Cu	Co
Min.						52.0	Balance.		
Max.	0.15	1.0	0.5	0.02	0.03	60.0	Balance.	0.5	2.0
Typique	0.05	0.7	0.2	<0.01	<0.01	58	40	0.01	0.05

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques de la soudure brute :	MIG-MAG (Ar-5%CO ₂)
Résistance à la rupture (MPa)	400
Limite élastique 0,2% (MPa)	230
Allongement (%)	24
Dureté (HV)	150

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (S300)	15.0	M55NIFE-12

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 pour toute information mise à jour.