

# NIFIL 600

## CARACTÉRISTIQUES

- Utilisé pour les aciers à 3%, 5% et 9% de nickel pour garantir de bonnes propriétés de soudage dans les usines de traitement ou de stockage de GPL et de LNG.
- En atmosphère sulfureuse, le métal soudé peut être utilisé <500°C.
- Utilisé pour l'assemblage d'aciers ferritiques et austénitiques (dissemblables) dont les températures de fonctionnement ou le traitement thermique post-soudage sont supérieurs à 300°C.

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Applications cryogéniques
- Placage
- Production d'énergie nucléaire
- Pétrochimie

## CLASSIFICATION

AWS A5.14                      ERNiCr-3  
 EN ISO 18274-A                S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1                                  Gaz inerte Ar (100 %)  
 I3                                  Gaz inerte Ar+ 0,5-95% He

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Ti
0.050	3	0.3	≤0.020	≤0.015	20	reste	2.5	2	0.5

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						+20°C	-196°C
Valeurs typiques	I3	AW	≥380	≥620	≥35	≥100	≥55

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE (BS300)	15.0	W000378508
	FÛT	250.0	W000404403
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	W000378509

## 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.