



CEWELD NiCro 52M Tig

TYPE Fil de soudage à base de nickel solide pour le soudage sous gaz inerte avec électrode de tungstène (TIG)

APPLICATIONS Le métal d'apport CEWELD® Nicro 52M Tig est utilisé pour le soudage des alliages nickel-chrome-fer (Inconel 690) entre eux, ainsi que pour le soudage dissemblable entre les alliages nickel-chrome-fer et les aciers ou les aciers inoxydables. Les applications comprennent le surfaçage ainsi que le soudage côté placage. Ce produit contient du bore et du zirconium afin de minimiser la tendance à la fissuration par perte de ductilité, tout en étant particulièrement résistant aux « flottants » d'oxyde et aux inclusions.

PROPRIÉTÉS Excellente résistance aux milieux oxydants, combinée à une résistance mécanique élevée à température ambiante, mais aussi à des températures extrêmement élevées, et à une ductilité élevée due à sa forte teneur en chrome. L'alliage 690 a été développé pour offrir une plus grande résistance à la corrosion sous contrainte dans l'industrie nucléaire, en milieu d'eau pure. Similaire au FM 52, mais le 52M est destiné aux applications nucléaires où une analyse chimique spécifique (très stricte) est requis

CLASSIFICATION

AWS	A 5.14: ERNiCrFe-7A
EN ISO	18274: S Ni 6054(NiCr29Fe9)
W.Nr.	2.4642
F-nr	43
FM	6

CONVIENT POUR Inconel 690, VDM Alloy 690, Nicrofer 6030 N, FM 52, 2.4642, NiCr29Fe

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	Fe	Al	Nb+Ta
	0.02	0.3	0.7	30	63	0.3	0.8	0.3	10	0.8	0.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded	770	870	16	HRc
	580°C±15°C 1h	260	580	30	200 HB

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 I1



CEWELD NiCro 52M Tig

NICRO 52M TIG 2,4 X 914MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663418272

NICRO 52M TIG 3,2 X 914MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663418258