



# MIG 6082



## Spécifications/Normes

AWS 5.14

EN ISO 18274

W. Nr.

**ER NiCr3**

**Ni 6082**

**2.4806**

## Description & applications

Métal d'apport en fil massif pour le soudage MIG des alliages Nickel-Chrome type Inconels 600, 601, Incoloy 800 and Alloy 330. Cet alliage base Nickel, fréquemment appelé « Alloy 82 », a une excellente tenue depuis les températures cryogéniques jusqu'aux températures élevées, avec une bonne résistance au fluage grâce au Nb. Il est également utilisé pour le soudage des aciers à 9 % Ni en cryogénie et le soudage hétérogène dans les applications hautes températures.

## Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	S max	P max	Fe
<b>0.05</b>	<b>3.0</b>	<b>0.5</b>	<b>20.5</b>	<b>Base</b>	<b>2.5</b>	<b>0.02</b>	<b>0.02</b>	<b>3.0</b>

## Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV -196°C
<b>660MPa</b>	<b>410 MPa</b>	<b>35%</b>	<b>60 J</b>

## Paramètres de mise en œuvre

### Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 M12 : Argon + 2-3% CO<sub>2</sub> ou Argon + 1-2 % O<sub>2</sub> / 12-18 l/mn



Tel: 04 50 33 70 75/ Fax 04 50 33 70 38 [info@sadevinox.com](mailto:info@sadevinox.com) [www.sadevinox.com](http://www.sadevinox.com)