


Fiche technique <small>290224ES</small>	Fil fourré de soudage GAMMA 182	
---	--	---

CLASSIFICATION

AWS A 5.34 / AWS A 5.34M ENiCrFe3T0-4 / TNi6182-04
EN ISO 12153 T Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) B M21 3

DESCRIPTION

- Fil fourré base nickel pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse et sans gaz (auto protégé)
- Le laitier basique de dernière génération garantit une qualité métallurgique et une soudabilité optimales
- Répond aux exigences du NiCrFe-3
- Le GAMMA 182 offre de nombreux avantages par rapport au fil massif : soudabilité améliorée, résistance accrue à la fissuration, meilleur mouillage, cordons blancs et nets, très bonne pénétration, utilisation de gaz mixte classique.
- Productivité élevée pour le soudage en position horizontale

APPLICATIONS

- Le fil GAMMA 182 convient pour l'assemblage et le placage d'alliages base nickel de nuance correspondante, comme les alliages 600, ou des matériaux similaires ;
- Egalement utilisé pour les assemblages hétérogènes de différentes bases nickel entre elles ou avec des aciers faiblement alliés ou inoxydables.
- Métal d'apport optimal pour les assemblages hétérogènes entre aciers ferritiques résistant au fluage (aciers au CrMo) et aciers austénitiques inoxydables pour les utilisations à haute température.
- Travaux d'assemblage et de réparation sur aciers à soudabilité limitée

Exemples:

Alloy	UNS	EN Symbol	Material number
600	N06600	NiCr15Fe	2.4816
800	N08800	X10 NiCrAlTi 32-21	1.4876
800H	N08810	X10 NiCrAlTi 32-21	1.4876
330	N08330	X12 NiCrSi 36-16	1.4864

TYPICAL ALL-WELD METAL ANALYSIS

C	Mn	Si	Cr	Nb	Fe	Ni
0.01	6.0	0.3	17.0	1.7	6.0	Bal.

PROPRIETES MECANIKES MINIMALES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 %	CVN [J]
550	360	27	+ 20°C : 70

PROPRIETES MECANIKES TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

	Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 [%]	CVN [J]
M21	610	380	40	-196°C : 90
Sans gaz	610	380	35	+ 20°C : 100

GAZ DE PROTECTION

EN ISO 14175: M21 (Ar + 15 - 25% CO₂) ou NO (sans gaz)

PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

Diamètre [mm]	Type de courant	Intensité [A]	Voltage [V]	Stick-out [mm]	Débit de gaz
1.2	DC+	130 - 250	24 - 32	12 - 25	10 - 20 l/min.
1.6	DC+	150 - 300	24 - 32	12 - 25	10 - 20 l/min.

POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947: PA, PB
ASME IX: 1G, 1F, 2F

CONDITIONNEMENT

Diamètre	1.2 mm	1.6 mm
Type de bobine	EN ISO 544 : BS300	
Poids	15 kg	

Autres conditionnements : nous consulter

En raison de l'évolution constante des techniques, les descriptions, illustrations et caractéristiques sont susceptibles de variations et sont fournies à titre indicatif sans engagement de la responsabilité de WA. Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans les choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.