


<b>Fiche technique</b>  <small>310815</small>	<b>Fil Fourré de Soudage</b>  <b>FULLCOR 182 G</b>	
---	--	---

### 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
- Le laitier basique de dernière génération garantit une qualité métallurgique et une soudabilité optimales
- Répond aux exigences du NiCrFe-3
- Le FULLCOR 182 G 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 FULLCOR 182 G 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

#### Examples:

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	0.3	17	1.7	6	Bal.

### PROPRIETES MECANQUES MINIMALES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

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

### PROPRIETES MECANQUES TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 %	CVN [J]
610	380	45	-196°C : 70

### GAZ DE PROTECTION

EN ISO 14175:                      M21 (Ar + 15 - 25% CO<sub>2</sub>)

### 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.

### POSITIONS DE SOUDAGE

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

### CONDITIONNEMENT

Diamètre	1.2 mm
Type de bobine	EN ISO 544 : BS300 - ASME IIC SFA-5.2 M
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.