



Métal d'apport WNi50

AquaSan Ni50

Désignations normalisées

AWS **A5.35**

Recommandé pour les matériaux

Aciers à haute résistance pour construction sous-marine
HY 80, HY 100, 204B, A36, séries 300 des inoxydables, etc.

Description et domaine d'application

L'électrode enrobée WNi50 est à base de nickel et d'un revêtement imperméable à l'eau spécialement formulé pour le soudage des aciers à haute résistance avec un carbone équivalent $CE > 0,4$ qui sont sensibles à la fragilisation par l'hydrogène. Le nickel allié à l'hydrogène permet une bonne diffusion dans le métal de soudure incluant les aciers à haute résistance.

Conseils d'utilisation

AquaSan WNi50 est qualifié pour le soudage sous-marin à une profondeur maximale de 15m
Microstructure : Le métal d'apport a une matrice entièrement austénitique.

Positions de soudage : Toutes
Polarité : DC-
Courant de soudage (A) : 90 - 110
Diamètre de l'électrode : 2.4mm

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Mo (%)	Ni (%)
<0,08	0,3	2,4	12,0	6,5	64

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur à 20°C

Rp0.2 [MPa] Rm [MPa] A [%]
≥574 ≥648 14

Données de colisage

Emballage plastique de 4.5 kg - 3 boîtes par carton.



Tél.: 09.81.41.60.24
Info@weldfil.com

www.weldfil.com