

# **NIMROD 625KS**



# **ALLIAGES NICKEL**

METRODE WELDING CONSUMABLES

AWS A5.11 ENiCrMo-3

**DIN 1736** EL-NiCr 20 Mo 9 Nb (2.4621)

EN 14172 E Ni 6625

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique pour soudage toutes positions de l'inconel 625 et dérivés. Utilisé pour sa résistance à la corrosion générale, à la piqûration, à la crevasse et la corrosion en milieu chloré, cette électrode est également adaptée au soudage des alliages réfractaires et pour les applications cryogéniques. Pour le placage l'électrode Nimrod 625 est conseillée.

#### **APPLICATIONS PRINCIPALES**

Centrales thermiques - Pétrochimie - Offshore

Inconel 601/625 - Incoloy 800H/825 - Nicofer 6020hMo/6022hMo - 904L— 254SMO - G3 - 2.4856

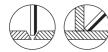
## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

С	Mn	Si	Р	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Мо	Cu
0.04	0.7	0.4	0.005	0.005	22.0	63.0	3.2	<1.5	9.3	0.01

# PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm²	Rp <sup>(0.2)</sup> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	800	500	38	-196	60	250

## **POSITIONS DE SOUDAGE**









Pas de préchauffage, températures entre passes 250°C maximum.

#### **NATURE DU COURANT**

DC +

#### **ETUVAGE**

300°C\* / 1-2h

# CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 260	9906-2526	254	3.7	3	60-80
3.2 x 350	9906-3230	147	4.5	3	70-110
4.0 x 350	9906-4035	100	5.0	3	100-155
5.0 x 450	9906-5035	62	5.0	3	130-310

# A NOTER:

\*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.