TIG NL 625

ALLIAGES NICKEL

AWS A5.14 ER NiCrMo-3 **EN ISO 18274** S Ni 6625

CARACTÉRISTIQUES

Fil plein destiné au soudage des alliages base nickel à teneurs élevées en Mo, ainsi que des aciers réfractaireset tenaces à froid.
Excellente résistance à l'oxydation et à la corrosion jusqu'à 1200°C.

Utilisés en soudage hétérogène entre alliages nickels et aciers alliés ou non alliés. Convient pour le placage des aciers au carbone en vue d'obtenir une très bonne résistance à la corrosion.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Inconel 600 / 601 / 625 / 800 / 800H / 825 / 254SMO / Nicrofer 6020hMo / 904L. Aciers à 9% Ni.

Pétrochimie - Centrales thermiques

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo
0.01	0.10	0.05	22.0	64.00	3.60	1.50	9.00

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	780	520	40	80	-196	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5.0	5250		
1.0	1000	5.0	5251		
1.2	1000	5.0	5252		
1.6	1000	5.0	5253		
2.0	1000	5.0	5254		
2.4	1000	5.0	5255		
3.2	1000	5.0	5256		

©Weld'x - Rév 01