



MIG NL 625



AWS A-5.14 ER NiCrMo-3

EN ISO 18274 SNI6625 (NiCr22Mo9Nb)

Werkstoff n° 2.4831

CARACTÉRISTIQUES

Fil plein destiné au soudage des alliages à base nickel type Inconel 625, Incoloy 825 et dérivés.

Utilisé pour sa résistance à la corrosion générale, à la piqûration, à la crevasse, à la corrosion en milieu chloré, également pour le soudage des alliages réfractaires, pour applications cryogéniques, pour le soudage hétérogène et pour le placage des aciers.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Centrales thermiques - Pétrochimie
- Offshore

Inconel 625 - Incoloy 800H/825
- Nicrofer 6020h/6022hMo - 904L -
254SMO - G3 - 2.4856

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb	Ti	Al
0.015	0.1	0.05	22.0	64.0	9.0	0.2	3.6	0.2	0.2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	780	520	40	130	20	240
				70	-196	

GAZ DE PROTECTION

Argon ou mélange Argon/Hélium

NATURE DU COURANT

DC +

Pas de préchauffage - Température entre passes maxi de 250°C (100°C pour soudage des super austénitiques).

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	515X		
0.8	D300	15.0	5150		
1.0	D300	15.0	5151		
1.2	D300	15.0	5152	130	29
1.6	D300	15.0	5153		

Autres conditionnements, nous consulter.

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com