

AWS A-5 14

ER NiCrMo-3

EN 18274

S Ni 6625

Fil plein destiné au soudage des alliages base nickel à teneurs élevées en Mo, ainsi que des aciers réfractaires et 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 / Nicrofer 6022Hmo 904L / Pétrochimie / Centrales thermiques / Aciers à 9%Ni

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo
0.01	0.10	0.05	22.00	64.00	3.60	1.50	9.00

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de Soudage	780	520	40	80	- 196	

Gaz de protection

Argon

Nature du courant

DC-

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
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