

# Fil

## Laser NL 625



### Désignations normalisés

Werkstoff : 2.4856 Base inconel

AWS EN ISO 18274 : Sni 6625 (NiCr21Mo9Nb)-DIN 1736 : SG-NiCr21MoNb-AW A5.14: 2.4831

### Description et domaine d'application

Fil pour le soudage laser de base Nickel, pour le soudage laser de matériaux similaires, ainsi que pour des aciers durs et résistants aux hautes températures. Résiste à des températures comprises entre  $-196^{\circ}\text{C}$  et  $1.000^{\circ}\text{C}$ .

Haute contrainte à rupture en fluage, et bonne résistance à la fissuration à chaud. Assemblage et rechargement sur alliages de Nickel, aciers austénitiques et assemblage austéno-férritiques. Le métal déposé résiste à la pénétration inter granulaire sans même avoir été thermiquement traité.

### Recommandé pour les matériaux

1.4529, 1.4539, 2.4856, X1 NiCrMoCuN25206, X1 NiCrMoCuN25205, NiCr21Mo, NiCrMo9Nb

### Conseils d'utilisation

Le métal d'apport peut être utilisé pour souder des aciers à 9% Nickel. Application en aéronautique, chimique et milieu marin.

### Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Nb+Ta	Cr	Mo	Ni	
0.10	0.5	3.15-4.15	20-23	8-10	Solde	

### Propriétés mécaniques type du métal déposé pur

Charge de rupture (RM MPa) :> 720

Allongement (A%°) : > 30

### Gaz de protection

ARGON

### Données de colisage

Diam (mm) 0.2/0.3/0.4/0.5/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4 0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4  
Lg Roads (mm) 330/1000

Réf. Int. 03-1625