DW N625P

ALLIAGES NICKEL

AWS A5.34 E NiCrMo3T1-4 **EN ISO 12153** T Ni 6625 P M 2 **Werkstoff n°** 2.4831

CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré pour le soudage toutes positions des alliages type alloy 625, 825 et également utilisé pour le soudage des alliages réfractaires.

Excellente résistance à la fissuration à l'oxydation et à la corrosion à chaud.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Pétrochimie-Centrales thermiques-Offshore

625-UNS NO6625-601-800H-825-2545 SMo-904L

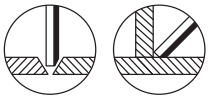
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta	Ti	Fe	P	S	Cu
0.030	0.02	0.21	21.1	65.20	8.8	3.23	0.17	1.7	0.007	0.004	0.01

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	752	472	38	67	0	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

DC +

Gaz : 80% Ar - 20 % CO2

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.2	**6984-3012**	BS300	15.0	140-200

A NOTER :

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

©Weld'x - Rév 01