

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 des alliages base nickel à teneurs élevées en Mo. Excellente résistance à la fissuration à l'oxydation et à la corrosion à chaud.

Utilisé en soudage hétérogène alliages nickel/ aciers non alliés. Convient également pour la placage des aciers carbone pour résistance à la corrosion.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Inconel 625 - Incoloy 800HT/825 - 9%Ni - Inconel 600/690

1.4829 - 1.4583 - 1.4876 - 2.4641 - 2.4816 - 2.4856 - 2.4858

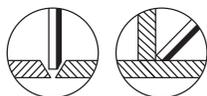
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta	Ti	Fe
0.028	0.36	0.38	0.006	0.003	0.01	21.60	63.3	8.50	3.45	0.16	2.10

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	HB
Brut de soudage	752	472	38	67	0	
				52	- 196	

POSITIONS DE SOUDAGE


 Gaz : Argon + 12-25% CO²

NATURE DU COURANT

DC +

APPROBATIONS

--	--	--	--	--	--	--

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.2	6984-2212	BS300	15.0	140-200

A NOTER :