WELD X
PRODUITS DE SOUDAGE

TIG NL 625

Classification

AWS A-5 14-97	ER NiCrMo-3	EN 18274	W Ni Cr 22 Mo 9 Nb
Werkstoff n°	2.4831		

Caractéristiques

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.

Applications principales

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.
Inconel 600 - Inconel 625 - Incoloy 825 - 254 SMO - 2.4856 - 2.5951

Analyse chimique type du métal déposé

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

Propriétés mécaniques type du métal déposé

Charge rupture	Limite élastique	Allongement	Temp. D'essai	Résilience	Dureté
Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	°C	J	HB
800	520	35	- 196	70	

Gaz de protection

Argon / Argon + Hélium

Nature du courant

DC -

Agréments

Conditionnements

Diam.(mm)	Long.(mm)	Référence	Poids/Etui	Diam.(mm)	Long.(mm)	Référence	Poids/Etui
0.6	1000		5.0	2.0	1000	5254	5.0
0.8	1000	5250	5.0	2.4	1000	5255	5.0
1.0	1000	5251	5.0	3.2	1000	5256	5.0
1.2	1000	5252	5.0	4.0	1000		5.0
1.6	1000	5253	5.0	5.0	1000		5.0

Remarques