

Normes

AWS A 5.11	E NiCrMo-3
EN ISO 14172	E-Ni 6625(NiCr22Mo9Nb)
Werkstoff	-

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Mn	Si	Mo	Ni	Fe	Ti	Nb
0.04	0.30	0.70	9.00	Bal.	5.00	+	3.50

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)	Résistance à la Flexion (ISO-V/-196°C)
> 420	> 760	> 30	> 60 J	> 35 J

Fonctions et applications

Electrode à enrobage basique de type Inconel 625 pour l'assemblage des alliages Nickel dont la nuance est similaire, et pour l'assemblage d'autres alliages inoxydables spéciaux.

Nuance des métaux soudables

1.4529 X2 NiCrMoCu 25 20 6, 1.4583 X10 NiCrMoNb 18 12, 1.4876 X10 NiCrAlTi 32 20 (Incoloy800), 1.5662 X8 Ni 9 (ASTM 9Ni), 2.4816 NiCr 15 Fe (Inconel 600), 2.4856 NiCr 22 Mo 9 Nb (Inconel 625), 2.4858 NiCr 21 Mo (Inconel 825), 2.4951 NiCr 20 Ti (ASTM 75), 2.4952 NiCr 20 TiAl (ASTM 80A), ASTM B443, B444, B446 (UNS N06625).

Positions de Soudage



Informations complémentaires

∅ – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2.50 x 250	3	195	60 – 80	DC (+)
3.20 x 300	4.5	138	70 – 100	
4.00 x 350	4.5	85	90 – 130	

Homologations

CE