







CEWELD NiCro 625

TYPE	Fil de soudage ER NiCrMo-3																		
APPLICATIONS	Nicro 625 est développé pour le soudage et le revêtement d'alliages à base de nickel tels que l'alliage 625 ou matériaux similaires. Cet alliage peut également être utilisé pour le soudage d'alliages à base de nickel dissemblables entre eux, aux aciers alliés ou aux aciers inoxydables et pour l'assemblage des aciers super austénitiques à 6% de molybdène... Le Nicro 625 est le plus souvent utilisé dans l'industrie chimique, les équipements de contrôle de la pollution, les équipements marins, les composants de réacteurs nucléaires, les arbres de pompes. Également utilisé dans l'industrie aérospatiale pour les inverseurs de poussée, les tuyères de carburant, les post-brûleurs et les systèmes de combustion.																		
PROPRIÉTÉS	Nicro 625 est un fil plein qui est nettoyé d'une manière très spéciale pour obtenir des soudures plus propres et de meilleure qualité avec un joint brillant et une excellente ductilité. L'utilisation à long terme à des températures de travail comprises entre 600°C et 800°C doit être évitée.																		
CLASSIFICATION	<div><div>AWS</div><div>EN ISO</div><div>W.Nr.</div><div>F-nr</div><div>FM</div></div> <div><div>A 5.14: ERNiCrMo-3</div><div>18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)</div><div>2.4831</div><div>43</div><div>6</div></div>																		
CONVIENT POUR	<div><div>Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831</div><div>W.Nr: 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4876, 1.4958, 1.5656, 2.4660, 2.4816, 2.4856, 2.4858,</div><div>X1CrNiMoCuN20-18-7 - X10NiCrAlTi32-20 - X5NiCrAlTi31-20 - NiCr15Fe - NiCr22Mo9Nb - NiCr21Mo - X1NiCrMoCuN25 20 6 - X1NiCrMoCuN25 20 5 - NiCr21Mo - 8XNi9</div><div>ASTM: A 533 Gr1</div><div>UNS: S31254 - N08800 - N08810 - N06600 - N06625 - N08825 - N08926 - N08020</div><div>Alloy 254SMO - Alloy 800 - Alloy 800H - Alloy 600 - Alloy 625 - Alloy 825 - Sanicro 28 - AL6XN - 6Mo</div></div>																		
AGRÉMENTS	TÜV: 12400.0																		
POSITIONS DE SOUDAGE	<div><div><div>PA</div><div>PB</div><div>PC</div><div>PD</div><div>PE</div><div>PF</div></div></div>																		
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Nb</td><td>Fe</td><td>Nb+Ta</td></tr><tr><td>0.08</td><td>0.4</td><td>0.4</td><td>21</td><td>63</td><td>9</td><td>3.8</td><td>3</td><td>3.8</td></tr></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Nb+Ta	0.08	0.4	0.4	21	63	9	3.8	3	3.8
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Nb+Ta											
0.08	0.4	0.4	21	63	9	3.8	3	3.8											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A₅ (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-20°C</th><th>-196°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>460</td><td>750</td><td>32</td><td>110</td><td>70</td><td>HRc</td></tr></table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-196°C	As Welded	460	750	32	110	70	HRc		
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-20°C	-196°C																
As Welded	460	750	32	110	70	HRc													
ETUVAGE	Non requis																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																		



CEWELD NiCro 625

NICRO 625 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663419361

NICRO 625 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Drum	250	8720663419347

NICRO 625 1,14MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663419309

NICRO 625 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663419286

NICRO 625 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663419262