

62-50 MIG

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo MIG para soldadura de aleaciones 625
- Adecuado para soldar otros grados de aleación como Inconel 601 o Incoloy 800/800H

CLASIFICACIÓN

AWS A5.14 ERNiCrMo-3
EN ISO 18274-A S Ni6625

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)
I3 Gas inerte Ar+ 0.5-95% He

HOMOLOGACIONES

TÜV

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Al	Ti	Fe
Min.						20.0	60.0	8.0	3.15				
Max.	0.05	0.50	0.50	0.015	0.015	23.0	bal.	10.0	4.15	0.50	0.40	0.40	1.0
Valores típicos	0.015	0.02	0.05	0.004	0.004	22	65	9	3.5	0.05	0.2	0.2	0.2

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado	Min.	Valores típicos
Resistencia a la tracción (MPa)	760	760
Límite elástico 0,2% (MPa)	420	500
Alargamiento (%)	30	42
	5d	27
Impacto ISO-V (J)	-196°C	170
Dureza, cap/mid (HV)		150

Cannot meet TS > 827MPa required by cold rolled ASTM N06625 Grade 1, but meets PS > 414MPa and properties of hot rolled grades.
Cast CW-6MC solution annealed 1175°C + WQ requires TS > 485MPa.

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	M6250-12

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.

62-50 MIG-ES-25/08/25