

Supercore™ 625P

EIGENSCHAFTEN

- Gute Verschweißbarkeit in allen Positionen
- Vollmechanisiertes Schweißen in der Position 3G
- Ausgezeichnete Schlackenentfernbarkeit
- Ausgezeichnetes Nahtbild

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- LNG-Lagertanks
- Petrochemie
- Schweißen von Nickelbasislegierungen wie Legierung 625 und Legierung 825
- Schweißen von 6Mo super-austenitischem Edelstahl
- Mischverbindungen von Nickellegierungen, korrosionsbeständigen Stählen und niedriglegierten Stählen

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.34 ENiCrMo3T1-1/4
 EN ISO 12153 T Ni6625 P M21 2
 T Ni 6625 P C1 2

STROMART

DC+ / AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂
 C1 Aktivgas 100% CO₂
 Durchflussmenge 15-25 l/min

ZULASSUNGEN

ABS	DNV
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Ti	Fe
Typische Werte	0.02	0.3	0.2	0.005	0.005	21	66	8.5	3.4	0.02	0.2	1.0

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)		Brucheinschnürung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)		Laterale Breitung (mm) -196 °C	CTOD -170 °C	Härte, cap/mid (HV)
				4d	5d		+20 °C	-196 °C			
Required: AWS A5.34		420	690	25	22	-	-	-	-	-	-
Typische Werte	AW	500	780	45	43	42	95	85	1.40	0.51	230/230

AW (U) =unbehandelt

- = keine Angabe

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S200)	5.0	SC625PMD-12
	SPULE (S300)	15.0	SC625P-12

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen