

Supercore™ 625P

CARACTÉRISTIQUES

- Soudabilité douce toutes positions
- Soudage entièrement mécanisé en position 3G
- Détachement facile du laitier
- Bel aspect du cordon

APPLICATIONS TYPIQUES

- Réservoirs de stockage de GNL
- Pétrochimie
- Soudage des alliages à base de nickel tels que l'alliage 625 et l'alliage 825
- Soudage des aciers inoxydables super austénitiques 6Mo
- Soudures dissemblables entre les alliages de nickel, les aciers inoxydables et l'acier doux

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+ / AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

| | |
|-------|---|
| M21 | Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO ₂ |
| C1 | Gaz actif 100% CO ₂ |
| Débit | 15-25 l/min |

HOMOLOGATIONS

| ABS | DNV |
|-----|-----|
| + | + |

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

| | C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo | Nb | Cu | Ti | Fe |
|------------------|------|-----|-----|-------|-------|----|----|-----|-----|------|-----|-----|
| Valeurs typiques | 0.02 | 0.3 | 0.2 | 0.005 | 0.005 | 21 | 66 | 8.5 | 3.4 | 0.02 | 0.2 | 1.0 |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| | Condition | Limite élastique 0,2% (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | | Réduction de la superficie (%) | Résilience ISO-V (J) | | Expansion latérale (mm) -196°C | CTOD -170°C | Dureté, cap/mid (HV) |
|---------------------|-----------|-----------------------------|-------------------------------|-----------------|----|--------------------------------|----------------------|--------|--------------------------------|-------------|----------------------|
| | | | | 4d | 5d | | +20°C | -196°C | | | |
| Required: AWS A5.34 | | 420 | 690 | 25 | 22 | - | - | - | - | - | - |
| Valeurs typiques | AW | 500 | 780 | 45 | 43 | 42 | 95 | 85 | 1.40 | 0.51 | 230/230 |

AW = Brut de soudage

- = non spécifié

CONDITIONNEMENT

| Diamètre de fil (mm) | Conditionnement | Poids (kg) | Référence |
|----------------------|-----------------|------------|-------------|
| 1.2 | BOBINE (S200) | 5.0 | SC625PMD-12 |
| | BOBINE (S300) | 15.0 | SC625P-12 |

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.