

Supercore™ 625P

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Soldadura suave en todas las posiciones
- Soldadura totalmente mecanizada en posición 3G
- Excelente eliminación de escoria
- Excelente aspecto del cordón

APLICACIONES TÍPICAS

- Tanques de almacenamiento de GNL
- Petroquímicas
- Soldadura de aleaciones a base de níquel como aleación 625 y aleación 825
- Soldadura de acero inoxidable super austenítico 6Mo
- Soldaduras disímiles entre aleaciones de níquel, aceros inoxidables y acero al carbono

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC+ / AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gas activo 100% CO ₂
Caudal de gas	15-25 l/min

HOMOLOGACIONES

ABS	DNV
+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)		Reduction of area (%)	Impacto ISO-V (J)		Lateral expansion (mm) -196°C	CTOD -170°C	Dureza, cap/mid (HV)
				4d	5d		+20°C	-196°C			
Required: AWS A5.34		420	690	25	22	-	-	-	-	-	-
Valores típicos	AW	500	780	45	43	42	95	85	1.40	0.51	230/230

AW = Recien soldado

- = no especificado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	SC625PMD-12
	BOBINA (S300)	15.0	SC625P-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.