

62-50 SAW

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo SAW per la saldatura della lega 625
- Questo grado di tubo è adatto anche per la saldatura di altri gradi di leghe, come Inconel 601 o Incoloy 800/800H.

CLASSIFICAZIONE

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

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

	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
Valori tipici	0.015	0.02	0.05	0.004	0.004	22	65	9	3.5	0.05	0.2	0.2	0.2

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Valori tipici	
		SAW + NiCr	SAW +P2007
Rottura	(MPa)	725	780
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	490	520
Allungamento (%)	4d	45	45
	5d	42	42
Strizione percentuale (%)		50	50
Resilienza ISO-V (J)	-196°C	100	100
Durezza, cap/mid (HV)		235/255	235/255

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.

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	BOBINA	25.0	SA6250-16
2.4	BOBINA	25.0	SA6250-24

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
 Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.