

NIROD 625

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- En atmósferas sin azufre el metal de soldadura no se escama <1200°C, en atmósferas sulfurosas se puede utilizar <500°C.
- Se utiliza para unir aceros ferríticos con austeníticos (disímiles) con temperaturas de funcionamiento o tratamiento térmico posterior a la soldadura >300°C.
- Muy resistente al agrietamiento por corrosión bajo tensión y a la corrosión por picaduras en una serie de medios como el ácido fosfórico, los ácidos orgánicos, el agua de mar y los entornos contaminantes.

APLICACIONES TÍPICAS

- Aplicaciones criogénicas
- Cladding
- Petroquímicas
- Colocación de tuberías
- LNG

CLASIFICACIÓN

AWS A5.14 Er NiCrMo-3
EN ISO 18274-A S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Ti
0.025	0.4	0.3	≤0.020	≤0.015	21	Resto	9	3.5	0.3	0.3

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20°C	-196°C
Valores típicos	I1	AW	≥480	≥750	≥30	≥120	≥40

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	PE Tubo	5.0	W000283544
2.0	PE Tubo	5.0	W000283545
2.4	PE Tubo	5.0	W000283546

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.