

NIROD 625

CARACTÉRISTIQUES

- Dans les atmosphères sans soufre, le métal soudé ne présente pas d'incrustation à moins de 1200 °C ; dans les atmosphères sulfureuses, le métal soudé peut être utilisé à moins de 500 °C.
- Utilisé pour joindre des aciers ferritiques à des aciers austénitiques (dissemblables) avec des températures de fonctionnement ou un traitement thermique post-soudage >300°C.
- Très résistant à la fissuration par corrosion sous contrainte et à la corrosion par piqûre dans divers milieux, notamment l'acide phosphorique, les acides organiques, l'eau de mer et les environnements polluants.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Applications cryogéniques
- Placage
- Pétrochimie
- Pose de canalisations
- LNG

CLASSIFICATION

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

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100 %)

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						+20°C	-196°C
Valeurs typiques	I1	AW	≥480	≥750	≥30	≥120	≥40

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.6	Tube PE	5.0	W000283544
2.0	Tube PE	5.0	W000283545
2.4	Tube PE	5.0	W000283546

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.