

# Nimrod® 625KS (NICRO 60/20)

## CARACTÉRISTIQUES

- Conçue pour combiner une utilisation facile avec un dépôt de haute qualité procurant des radiographies saines et un cordon de soudure de belle apparence.
- Optimisée pour le soudage CC+ dans toutes les positions, y compris la tuyauterie qualifiée pour la position ASME 6G.
- Rendement d'environ 120%

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Équipement de four, usines pétrochimiques et de production d'énergie.
- Revêtements sur pompes, soupapes et arbres, dans les environnements offshore et marins
- Aciers cryogéniques à 9 % de nickel

## CLASSIFICATION

AWS A5.11 ENiCrMo-3  
EN ISO 14172-A E Ni 6625

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

TÜV	DNV
+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu
Min.	non spécifié	0.5	non spécifié	non spécifié	non spécifié	20.0	55	3.15	non spécifié	8.0	non spécifié
Max.	0.10	1.0	0.75	0.015	0.020	23.0	non spécifié	4.15	2.5	10.0	0.50
Valeurs typiques	0.04	0.7	0.4	0.005	0.005	22	63	3.2	< 1.5	9.3	0.01

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques de la soudure brute :		Min.*	RT	+160°C
Résistance à la rupture	(MPa)	760	800	725
Limite élastique 0,2%	(MPa)	420	500	440
Allongement (%)	4d	30	40	33
	5d	27	38	31
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	40	32
Résilience ISO-V (J)	-196°C	non spécifié	60	-
Dureté (HV)	Brut de soudage	non spécifié	250	-
	Ecroui	non spécifié	450	-

\* 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.

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	60-80
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

**CONDITIONNEMENT**

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	NIM625KS-25-2
3,2 x 300	VPMD	68	1.8	NIM625KS-32-2
4,0 x 350	VPMD	51	2.3	NIM625KS-40-2

**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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.