

# SUPRANEL 625

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente soldabilidad.
- Arco suave y estable.
- Buena eliminación de la escoria.

## CLASIFICACIÓN

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

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

| ABS | BV | DNV |
|-----|----|-----|
| +   | +  | +   |

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

| C    | Mn  | Si   | Cr | Ni  | Mo | Nb  | Fe  |
|------|-----|------|----|-----|----|-----|-----|
| 0.03 | 0.5 | 0.35 | 22 | Rem | 9  | 3.4 | 0.9 |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| Condición*      | Límite elástico 0,2% (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) -196°C |
|-----------------|----------------------------|---------------------------------|------------------|--------------------------|
| AWS A5.11       | AW                         | no especificado                 | ≥30              | no especificado          |
| EN ISO 14172-A  | AW                         | ≥420                            | ≥27              | no especificado          |
| Valores típicos | AW                         | 510                             | 44               | 92                       |

\* AW = Recién soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

| Diámetro x Longitud (mm) | Corriente de soldadura (A) |
|--------------------------|----------------------------|
| 2,5 x 300                | 45-70                      |
| 3,2 x 300                | 70-100                     |
| 4,0 x 350                | 100-130                    |

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Electrodos / paquete | Peso neto/paquete (kg) | Referencia del producto |
|--------------------------|-------------|----------------------|------------------------|-------------------------|
| 2,5 x 300                | VPMD        | 110                  | 1.9                    | W100258497              |
| 3,2 x 300                | VPMD        | 68                   | 1.8                    | W100258498              |
| 4,0 x 350                | VPMD        | 51                   | 2.3                    | W100258499              |

#### 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.